

Rec'd PCT/PTO 18 APR 2005

PCT/JP03/11934

10/531702

日本国特許庁
JAPAN PATENT OFFICE

16.10.03

RECEIVED
04 DEC 2003

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日
Date of Application: 2002年10月18日

出願番号
Application Number: 特願2002-304934
[ST. 10/C]: [JP2002-304934]

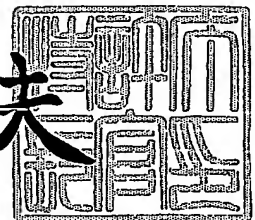
出願人
Applicant(s): 日本精工株式会社

PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)

2003年11月20日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今井康夫



出証番号 出証特2003-309593

【書類名】 特許願

【整理番号】 NSK021145

【提出日】 平成14年10月18日

【あて先】 特許庁長官 太田 信一郎 殿

【国際特許分類】 B24B 1/00

【発明の名称】 車輪用軸受ユニットとその製造方法

【請求項の数】 6

【発明者】

【住所又は居所】 神奈川県藤沢市鶴沼神明一丁目5番50号 日本精工株式会社内

【氏名】 満江 直樹

【発明者】

【住所又は居所】 神奈川県藤沢市鶴沼神明一丁目5番50号 日本精工株式会社内

【氏名】 坂本 潤是

【発明者】

【住所又は居所】 神奈川県藤沢市鶴沼神明一丁目5番50号 日本精工株式会社内

【氏名】 中村 雄二

【特許出願人】

【識別番号】 000004204

【氏名又は名称】 日本精工株式会社

【代理人】

【識別番号】 100087457

【弁理士】

【氏名又は名称】 小山 武男

【選任した代理人】

【識別番号】 100120190

【弁理士】

【氏名又は名称】 中井 俊

【選任した代理人】

【識別番号】 100056833

【弁理士】

【氏名又は名称】 小山 欽造

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 035183

【納付金額】 21,000円

【プルーフの要否】 要

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 0117920

【書類名】 明細書

【発明の名称】 車輪用軸受ユニットとその製造方法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 静止側周面に静止側軌道を有し、使用時にも回転しない静止輪と、回転側周面に回転側軌道を有し、使用時に回転する回転輪と、これら静止側軌道と回転側軌道との間に設けられた複数個の転動体と、この回転輪の外周面に設けられた回転側フランジとを備え、少なくとも使用時にこの回転側フランジの側面に、制動時に摩擦材を押し付けられる制動用摩擦面を有する制動用回転体を結合支持する車輪用軸受ユニットであって、上記回転輪の一部に固定された、少なくとも一部が永久磁石製であるエンコーダを備え、上記回転側フランジの側面は、上記静止輪と回転輪と複数の転動体とを組み立てると共に、この静止輪又は回転輪の一部に盲栓又はカバーを、直接又は他の部材を介して装着する事により上記エンコーダを設置した空間を外部から遮断した状態で、上記回転輪を上記静止輪に対し回転させつつ、所定の形状及び寸法に加工されたものであり、上記盲栓又はカバーは、上記回転側フランジの側面を所定の形状及び寸法に加工した後、懸架装置に組み付ける前に、上記静止輪又は回転輪から取り外すものである事を特徴とする車輪用軸受ユニット。

【請求項 2】 静止側周面に静止側軌道を有し、使用時にも回転しない静止輪と、回転側周面に回転側軌道を有し、使用時に回転する回転輪と、これら静止側軌道と回転側軌道との間に設けられた複数個の転動体と、この回転輪の外周面に設けられた回転側フランジとを備え、少なくとも使用時にこの回転側フランジの側面に、制動時に摩擦材を押し付けられる制動用摩擦面を有する制動用回転体を結合支持する車輪用軸受ユニットであって、上記回転輪の一部に固定された、少なくとも一部が永久磁石製であるエンコーダを備え、上記制動用回転体の制動用摩擦面は、上記静止輪と回転輪と複数の転動体とを組み立てると共に、この静止輪又は回転輪の一部に盲栓又はカバーを、直接又は他の部材を介して装着する事により上記エンコーダを設置した空間を外部から遮断した状態で、上記制動用回転体を結合支持した上記回転輪を、上記静止輪に対し回転させつつ、所定の形状及び寸法に加工されたものであり、上記盲栓又はカバーは、上記制動用摩擦面

を所定の形状及び寸法に加工した後、懸架装置に組み付ける前に、上記静止輪又は回転輪から取り外すものである事を特徴とする車輪用軸受ユニット。

【請求項3】 静止輪が、静止側周面である内周面に静止側軌道である外輪軌道を有する外輪であり、回転輪が、この外輪の内径側に配置した、回転側周面である外周面に回転側軌道である内輪軌道を有する回転部材である、請求項1又は請求項2に記載した車輪用軸受ユニット。

【請求項4】 請求項1に記載した車輪用軸受ユニットの製造方法であって、静止輪と回転輪と複数の転動体とを組み立てると共に、この静止輪又は回転輪の一部に直接又は他の部材を介して盲栓又はカバーを装着する事によりエンコーダを設置した空間を外部から遮断した状態で、上記回転輪を上記静止輪に対し回転させつつ、回転側フランジの側面を所定の形状及び寸法に加工した後、懸架装置に組み付ける前に、上記盲栓又はカバーを上記静止輪又は回転輪から取り外す、車輪用軸受ユニットの製造方法。

【請求項5】 請求項2に記載した車輪用軸受ユニットの製造方法であって、静止輪と回転輪と複数の転動体とを組み立てると共に、この静止輪又は回転輪の一部に直接又は他の部材を介して盲栓又はカバーを装着する事によりエンコーダを設置した空間を外部から遮断した状態で、制動用回転体を結合支持した上記回転輪を、上記静止輪に対し回転させつつ、この制動用回転体の制動用摩擦面を所定の形状及び寸法に加工した後、懸架装置に組み付ける前に、上記盲栓又はカバーを上記静止輪又は回転輪から取り外す、車輪用軸受ユニットの製造方法。

【請求項6】 請求項3に記載した車輪用軸受ユニットの製造方法であって、外輪と回転部材と複数の転動体とを組み立てると共に、この外輪又は回転部材の一部に直接又は他の部材を介して盲栓又はカバーを装着する事によりエンコーダを設置した空間を外部から遮断した状態で、上記回転部材を上記外輪に対し回転させつつ、この回転部材の外周面に設けた回転側フランジの側面又はこの回転部材に結合支持した制動用回転体の制動用摩擦面を所定の形状及び寸法に加工した後、懸架装置に組み付ける前に、上記盲栓又はカバーを上記静止輪又は回転輪から取り外す、車輪用軸受ユニットの製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

この発明は、ロータ或はドラム等の制動用回転体を支持固定した状態で、懸架装置に対し車輪を回転自在に支持する、車輪用軸受ユニット、及び、この様な車輪用軸受ユニットの製造方法の改良に関する。

【0002】

【従来の技術】

自動車の車輪を構成するホイール1及び制動装置であるディスクブレーキを構成するロータ2は、例えば図21に示す様な構造により、懸架装置を構成するナックル3に回転自在に支承している。即ち、このナックル3に形成した円形の支持孔4部分に、車輪用軸受ユニット5を構成する、静止輪である外輪6を、複数本のボルト7により固定している。一方、この車輪用軸受ユニット5を構成するハブ8に上記ホイール1及びロータ2を、複数本のスタッド9とナット10とにより結合固定している。

【0003】

上記外輪6の静止側周面である内周面には、それぞれが静止側軌道である複列の外輪軌道11a、11bを、外周面には固定側フランジ12を、それぞれ形成している。この様な外輪6は、この固定側フランジ12を上記ナックル3に、上記各ボルト7で結合する事により、このナックル3に対し固定している。

【0004】

これに対して、上記ハブ8の外周面の一部で、上記外輪6の外端開口（軸方向に関して外とは、自動車への組み付け状態で幅方向外側となる部分を言い、図3、9、18を除く各図の左側。反対に、自動車への組み付け状態で幅方向中央側となる、図3、9、18を除く各図の右側を、軸方向に関する内と言う。）から突出した部分には、回転側フランジ13を形成している。上記ホイール1及びロータ2はこの回転側フランジ13の片側面（図示の例では外側面）に、上記各スタッド9とナット10とにより、結合固定している。又、上記ハブ8の中間部外周面で、上記複列の外輪軌道11a、11bのうちの外側の外輪軌道11aに対向する部分には、回転側軌道である内輪軌道14aを形成している。更に、上記

ハブ 8 の内端部外周面に形成した小径段部 15 に、上記ハブ 8 と共に回転輪である回転部材 23 を構成する、内輪 16 を外嵌固定している。そして、この内輪 16 の外周面に形成した回転側軌道である内輪軌道 14b を、上記複列の外輪軌道 11a、11b のうちの内側の外輪軌道 11b に対向させている。尚、上記ハブ 8 及び内輪 16 の外周面が、請求項に記載した回転側周面に相当する。

【0005】

上記各外輪軌道 11a、11b と各内輪軌道 14a、14b との間には、それぞれが転動体である玉 17、17 を複数個ずつ、それぞれ保持器 18、18 により保持した状態で転動自在に設けている。この構成により、背面組み合わせである複列アンギュラ型の玉軸受を構成し、上記外輪 6 の内側に上記回転部材 23 を、回転自在に、且つ、ラジアル荷重及びスラスト荷重を支承自在に支持している。尚、上記外輪 6 の両端部内周面と、上記ハブ 8 の中間部外周面及び上記内輪 16 の内端部外周面との間には、それぞれシールリング 19a、19b を設けて、上記各玉 17、17 を設けた内部空間 26 と外部とを遮断している。更に、図示の例は、駆動輪（FR 車及び RR 車の後輪、FF 車の前輪、4WD 車の全輪）を支持する為の車輪用軸受ユニット 5 である為、上記ハブ 8 の中心部に、スプライン孔 20 を形成している。そして、このスプライン孔 20 に、等速ジョイント 21 のスプライン軸 22 を挿入している。

【0006】

上述の様な車輪用軸受ユニット 5 の使用時には、図 21 に示す様に、外輪 6 をナックル 3 に固定すると共に、ハブ 8 の回転側フランジ 13 に、図示しないタイヤを組み合わせたホイール 1 及びロータ 2 を固定する。又、このうちのロータ 2 と、上記ナックル 3 に固定した、図示しないサポート及びキャリパとを組み合わせて、制動用のディスクブレーキを構成する。制動時には、上記ロータ 2 を挟んで設けた 1 対のパッドを、このロータ 2 の制動用摩擦面である両側面に押し付ける。尚、本明細書中で制動用摩擦面とは、制動用回転体がロータである場合には、このロータの軸方向両側面を言い、制動用回転体がドラムである場合には、このドラムの内周面を言う。

【0007】

一方、自動車の制動時にしばしば、ジャダーと呼ばれる、不快な騒音を伴う振動が発生する事が知られている。この様な振動の原因としては、ロータ 2 の側面とパッドのライニングとの摩擦状態の不均一等、各種の原因が知られているが、上記ロータ 2 の振れも、大きな原因となる事が知られている。即ち、このロータ 2 の側面はこのロータ 2 の回転中心に対して、本来直角となるべきものであるが、不可避な製造誤差等により、完全に直角にする事は難しい。この結果、自動車の走行時に上記ロータ 2 の側面は、多少とは言え、回転軸方向（図 2 1 の左右方向）に振れる事が避けられない。この様な振れ（図 2 1 の左右方向への変位量）が大きくなると、制動の為に 1 対のパッドのライニングを上記ロータ 2 の両側面に押し付けた場合に、上記ジャダーが発生する。又、上記回転側フランジ 1 3 の側面にドラムブレーキを構成するドラムを固定した場合に、このドラムの内周面がドラムの回転中心に対して完全に平行でなければ、シューをこの内周面に押し付けた場合に、やはりジャダーの如き振動が発生する。

【0008】

この様な原因で発生するジャダーを抑える為には、上記ロータ 2 の側面の軸方向の振れ（アキシャル振れ）、又はドラムの内周面の径方向の振れを抑える（向上させる）事が重要となる。例えば、特許文献 1、2 には、上記ロータ 2 等の制動用回転体の制動用摩擦面の振れを抑える事を考慮した車輪用軸受ユニットの製造方法が記載されている。このうちの特許文献 1 に記載された車輪用軸受ユニットの製造方法の場合には、ハブの外周面に設けた回転側フランジの片側面を所定の形状及び寸法に加工する場合に、先ず、この片側面を加工する前のハブを含む、車輪用軸受ユニットの各構成部材を組み立てる。次いで、外輪の端部を加工装置のチャックにより掴んだ状態で、上記ハブの内側に挿通したスピンドルによりこのハブを回転させつつ、このハブの外周面に設けた回転側フランジの片側面に研削加工工具を突き当てて、この片側面を所定の形状及び寸法に仕上げる。この様な方法により車輪用軸受ユニットを製造した場合には、各構成部材の製造上不可避な寸法誤差や組み付け誤差に拘らず、ハブの回転中心に対する回転側フランジの片側面の直角度を向上させる事ができて、この片側面に固定するロータ等の制動用回転体の制動用摩擦面の振れを或る程度抑える事ができる。

【0009】

又、特許文献2に記載された車輪用軸受ユニットの製造方法の場合には、ハブの外周面に設けた回転側フランジの片側面にロータを固定した状態で、このハブの内側に挿通させたスピンドルによりこのハブを回転させる。そしてこのハブを回転させつつ、上記ロータの両側面と、このハブの外周面で内輪を外嵌する部分とに研削加工工具を突き当てて、これら各部分を所定の形状及び寸法に仕上げる。この様な方法により車輪用軸受ユニットを製造した場合には、各構成部材の製造上不可避な寸法誤差や組み付け誤差に拘らず、ハブの回転中心に対するロータの両側面に設けた制動用摩擦面の直角度を向上させる事ができて、このロータの振れを或る程度抑える事ができる。尚、本発明に関連する先行技術文献として、上記特許文献1、2の他にも、特許文献3～8が存在する。

【0010】

【特許文献1】

米国特許第6, 415, 508号明細書

【特許文献2】

米国特許第5, 842, 388号明細書

【特許文献3】

特開2000-227132号公報

【特許文献4】

特開2001-318105号公報

【特許文献5】

特開平11-83881号公報

【特許文献6】

米国特許第6, 364, 426号明細書

【特許文献7】

同第6, 071, 180号明細書

【特許文献8】

米国特許出願公開第2002/0066185号明細書

【0011】

【発明が解決しようとする課題】

近年、アンチロックブレーキシステム（ABS）やトラクションコントロールシステム（TCS）を作動させる為の回転速度信号を得る為に、上述の様な車輪用軸受ユニットに対し、回転速度検出装置を組み合わせる事が行なわれている。例えば、図21に示した構造で、車輪と共に回転する内輪16の端部に永久磁石製のエンコーダを外嵌固定すると共に、外輪6、又は、ナックル3等のこの外輪6に固定の部材の一部に回転検出センサを、その検出部を上記エンコーダの被検出部に対向させた状態で支持する場合がある。この様な構造では、このエンコーダの被検出部に磁性粉末等の異物が付着するのを防止する事が、上記回転検出センサの検出精度（信頼性）を確保する面から必要である。これに対して、上述した特許文献1、2に記載された車輪用軸受ユニットの製造方法の場合には、回転部材を構成するハブや内輪にエンコーダを固定する事は考慮されていない。この為、上記特許文献1、2に記載された車輪用軸受ユニットでエンコーダを設けた場合には、次の①の不都合が生じる。

【0012】

① ハブの回転中心に対するロータの制動用摩擦面の直角度を向上させる為に、回転側フランジの片側面や、この片側面に結合固定したロータ等の制動用回転体の制動用摩擦面を研削加工する際に、この研削加工により生じた磁性体である切り粉が、上記エンコーダの被検出部に付着する可能性がある。この様に切り粉が付着した場合には、回転速度検出装置を組み合わせた車輪用軸受ユニットで、回転検出センサの検出精度が悪化する。

【0013】

又、上記特許文献1、2に記載された車輪用軸受ユニットの製造方法の場合には、それぞれ次の②の不都合もある。

② 先ず、上記特許文献1に記載された構造の場合には、ハブの外周面に設けた回転側フランジの側面と、この側面に固定すべきロータ等の制動用回転体の側面との間に、製造上不可避な寸法誤差や組み付け誤差が存在する。この為、この制動用回転体の制動用摩擦面の振れを十分に抑える事ができるとは言い難い。又、上記特許文献2に記載された車輪用軸受ユニットの製造方法の場合には、懸架

装置を構成するナックルと、ハブの外周面で内輪を外嵌する部分との間に存在する複数の部品の、製造上不可避な寸法誤差や組み付け誤差が存在する為、やはり制動用回転体の側面の振れを十分に抑える事ができるとは言い難い。尚、特許文献3には、車輪用軸受ユニットを構成するハブを外輪に対し回転させた状態で、このハブの外周面に設けた回転側フランジに固定したロータの側面の振れ幅を規制する事が記載されている。但し、上記特許文献3には、この振れ幅を規制した車輪用軸受ユニットを製造する方法は記載されていない。

本発明の車輪用軸受ユニットとその製造方法は、この様な事情に鑑みて、上記①②の不都合のうちの少なくとも①の不都合を解消すべく発明したものである。

【0014】

【課題を解決するための手段】

本発明の車輪用軸受ユニットとその製造方法のうち、請求項1及び請求項2に記載した車輪用軸受ユニットは、前述した従来の車輪用軸受ユニットと同様に、静止側周面に静止側軌道を有し、使用時にも回転しない静止輪と、回転側周面に回転側軌道を有し、使用時に回転する回転輪と、これら静止側軌道と回転側軌道との間に設けられた複数の転動体と、この回転輪の外周面に設けられた回転側フランジとを備える。又、少なくとも使用時にこの回転側フランジの側面に、制動時に摩擦材を押し付けられる制動用摩擦面を有する制動用回転体を結合支持する。

【0015】

特に、請求項1に記載した車輪用軸受ユニットに於いては、上記回転輪の一部に固定された、少なくとも一部が永久磁石製であるエンコーダを備える。又、上記回転側フランジの側面は、上記静止輪と回転輪と複数の転動体とを組み立てると共に、この静止輪又は回転輪の一部に盲栓又はカバーを、直接又は他の部材を介して装着する事により上記エンコーダを設置した空間を外部から遮断した状態で、上記回転輪を上記静止輪に対し回転させつつ、所定の形状及び寸法に加工されたものである。又、上記盲栓又はカバーは、上記回転側フランジの側面を所定の形状及び寸法に加工した後、懸架装置に組み付ける前に、上記静止輪又は回転輪から取り外すものである。

【0 0 1 6】

又、請求項 2 に記載した車輪用軸受ユニットに於いては、上記回転輪の一部に固定された、少なくとも一部が永久磁石製であるエンコーダを備える。又、上記制動用回転体の制動用摩擦面は、上記静止輪と回転輪と複数の転動体とを組み立てると共に、この静止輪又は回転輪の一部に盲栓又はカバーを、直接又は他の部材を介して装着する事により上記エンコーダを設置した空間を外部から遮断した状態で、上記制動用回転体を結合支持した上記回転輪を、上記静止輪に対し回転させつつ、所定の形状及び寸法に加工されたものである。又、上記盲栓又はカバーは、上記制動用摩擦面を所定の形状及び寸法に加工した後、懸架装置に組み付ける前に、上記静止輪又は回転輪から取り外すものである。

【0 0 1 7】

更に、請求項 4 に記載した車輪用軸受ユニットの製造方法は、上記請求項 1 に記載した車輪用軸受ユニットの製造方法であって、上記静止輪と回転輪と複数の転動体とを組み立てると共に、この静止輪又は回転輪の一部に直接又は他の部材を介して上記盲栓又はカバーを装着する事により上記エンコーダを設置した空間を外部から遮断した状態で、上記回転輪を上記静止輪に対し回転させつつ、上記回転側フランジの側面を所定の形状及び寸法に加工する。そして、懸架装置に組み付ける前に、上記盲栓又はカバーを上記静止輪又は回転輪から取り外す。

【0 0 1 8】

又、請求項 5 に記載した車輪用軸受ユニットの製造方法は、上記請求項 2 に記載した車輪用軸受ユニットの製造方法であって、上記静止輪と回転輪と複数の転動体とを組み立てると共に、この静止輪又は回転輪の一部に直接又は他の部材を介して上記盲栓又はカバーを装着する事により上記エンコーダを設置した空間を外部から遮断した状態で、上記制動用回転体を結合支持した上記回転輪を、上記静止輪に対し回転させつつ、この制動用回転体の制動用摩擦面を所定の形状及び寸法に加工する。そして、懸架装置に組み付ける前に、上記盲栓又はカバーを上記静止輪又は回転輪から取り外す。

【0 0 1 9】

【作用】

上述の様に構成する本発明の車輪用軸受ユニットとその製造方法によれば、回転輪にエンコーダを装着した構造で、この回転輪の回転中心に対する制動用摩擦面の直角度又は平行度を向上させる為、上記回転輪及びエンコーダを含む構成部材を組み立てた状態で、回転側フランジの側面又は制動用摩擦面を所定の形状及び寸法に加工するのにも拘らず、この加工の際に生じた切り粉が上記エンコーダの被検出部に付着する事を防止できる。この為、この被検出部と対向させる回転検出センサの検出精度（信頼性）を十分に確保できる。又、盲栓又はカバーを、懸架装置に組み付ける直前に静止輪又は回転輪の一部から取り外す事により、この盲栓又はカバーを装着してからこの直前までの間の搬送時等に、磁性粉等の異物が上記被検出部に付着する事も防止できる。又、この盲栓又はカバーは、上記回転側フランジの側面又は制動用摩擦面の加工後、上記懸架装置に組み付ける前に、上記静止輪又は回転輪から取り外すものである為、上記盲栓又はカバーが、車輪用軸受ユニットに上記回転検出センサを組み合わせたり、この車輪用軸受ユニットを車両に組み付ける事に対する妨げとなる事はない。

【0020】

尚、特許文献4には、静止輪である外輪の内端部に有底円筒状のカバーを外嵌固定すると共に、このカバーの一部に設けた挿入孔に着脱自在な盲線を装着する事により、エンコーダを設置した空間を外部から遮断した構造が記載されている。又、特許文献5には、静止輪である外輪の一部に設けた挿入孔に着脱自在な盲線を装着する事により、エンコーダを設置した空間を外部から遮断した構造が記載されている。但し、上記特許文献4、5の何れにも、上記回転側フランジの側面又はこの側面に固定した制動用回転体の制動用摩擦面が、静止輪と回転輪と複数の転動体とを組み立てると共に、この静止輪又は回転輪の一部に盲栓を、直接又は他の部材を介して装着する事によりエンコーダを設置した空間を外部から遮断した状態で、上記回転輪を上記静止輪に対し回転させつつ、所定の形状及び寸法に加工されたものである事は記載されていない。又、上記特許文献4、5の何れにも、上記盲栓が、上記回転側フランジの側面又は制動用摩擦面を所定の形状及び寸法に加工した後、懸架装置に組み付ける前に、上記静止輪又は回転輪から取り外すものである事も記載されていない。

【0021】

更に、請求項2に記載した車輪用軸受ユニット及び請求項5に記載した車輪用軸受ユニットの製造方法によれば、制動用回転体の制動用摩擦面を所定の形状及び寸法に加工する場合に、懸架装置の一部とこの制動用回転体との間に存在する複数の部品の製造上不可避な寸法誤差や組み付け誤差が、回転輪の回転中心に対する上記制動用摩擦面の直角度又は平行度の悪化に結び付く事をなくせる。この為、この制動用摩擦面の振れを十分に抑える事ができる。又、上記複数の部品の形状精度を特に向上させる必要がなくなって、この制動用摩擦面の振れを抑える為に要するコストを、十分に低く抑える事ができる。

【0022】

【発明の実施の形態】

図1～4は、請求項1、3、4、6に対応する、本発明の実施の形態の第1例を示している。本例の製造方法により造る車輪用軸受ユニット5は、静止輪である外輪6の中間部外周面に、この外輪6をナックル3（図21参照）に結合固定する為の固定側フランジ12を設けている。又、この外輪6の静止側周面である内周面に、それぞれが静止側軌道である複列の外輪軌道11a、11bを形成している。又、上記外輪6の外周面で、上記固定側フランジ12の内側面よりも内端側に外れた部分の内半部に、小径段部29を形成している。

【0023】

又、回転輪である回転部材23aを構成するハブ8a及び内輪16の、回転側周面である外周面で、上記各外輪軌道11a、11bに対向する部分に、それぞれが回転側軌道である内輪軌道14a、14bを、それぞれ形成している。即ち、上記ハブ8aの中間部外周面に直接内輪軌道14aを形成すると共に、このハブ8aの内端寄り部分に形成した小径段部15に、その外周面に内輪軌道14bを形成した内輪16を外嵌している。そして、この内輪16が上記小径段部15から抜け出るのを防止する為に、上記ハブ8aの内端部にかしめ部24を形成している。即ち、上記小径段部15に上記内輪16を外嵌した後、上記ハブ8aの内端部でこの内輪16の内端面から突出した部分に設けた円筒部71を径方向外方に塑性変形させて上記かしめ部24を形成し、このかしめ部24により上記内

輪 16 の内端面を抑え付けている。この構成により、上記内輪 16 は、上記ハブ 8 a の内端部に外嵌固定される。そして、上記各外輪軌道 11 a、11 b と各内輪軌道 14 a、14 b との間に、それぞれが転動体である複数個の玉 17、17 を、転動自在に設けている。

【0024】

又、本例の車輪用軸受ユニットは、前述の図 21 に示した従来構造の場合と異なり、従動輪（F R 車及び R R 車の前輪、F F 車の後輪）として使用する車輪を支持する為のものである。この為、上記ハブ 8 a には、このハブ 8 a を軸方向に貫通するスプライン孔 20（図 21 参照）を形成してはいない。

【0025】

又、上記ハブ 8 a の外周面の外端寄り部分で、上記外輪 6 の外端開口から突出した部分に、車輪を構成するホイール 1（図 21）及び制動用回転体であるロータ 2 を固定する為の回転側フランジ 13 を設けている。この回転側フランジ 13 の円周方向複数個所で、上記ハブ 8 a の回転中心をその中心とする同一円周上には、それぞれねじ孔 124 を形成し、これら各ねじ孔 124 の内側に図示しない複数本のスタッドの先端部に設けたねじ部を、それぞれねじ止め固定自在としている。これら各スタッドをこれら各ねじ孔 124 にねじ止め固定した状態で、これら各スタッドの基端部に設けた頭部と回転側フランジ 13 の外側面との間で、ホイール 1 及びロータ 2（図 21 参照）を挟持する。この様に構成する事により、前述の図 21 に示した従来構造の場合と異なり、回転側フランジ 13 にホイール 1 及びロータ 2 を結合固定する為にナットを使用する必要がなくなる。又、上記回転側フランジ 13 の外側面の旋削加工時にスタッドが邪魔になったり、スタッドの押し込みに伴って上記外側面が歪んだりする事も防止できる。又、本例の場合には、上記ハブ 8 a の外端面中心部に、内側に後述する旋削加工装置 38 の回転軸 40（図 4）の先端部を係合自在とする係合凹部 102 を形成している。この係合凹部 102 は、断面が六角形であり、鍛造により形成している。

【0026】

一方、上記内輪 16 の内端部には、エンコーダ 72 を外嵌固定している。このエンコーダ 72 は、支持環 70 と、エンコーダ本体 103 とを備える。このうち

の支持環 70 は、SPCC 等の磁性金属板を折り曲げる事により、断面略 T 字形で全体を円環状に形成し、上記内輪 16 の内端部に締め付けて外嵌固定している。そして、上記支持環 70 の内側面にエンコーダ本体 103 を、焼き付け等により添着している。このエンコーダ本体 103 は、例えばフェライト粉末を混入したゴムにより造ったもので、軸方向に着磁すると共に、着磁方向を円周方向に関して交互に且つ等間隔で変化させている。従って、上記エンコーダ本体 103 の内側面には、S 極と N 極とが円周方向に関して交互に且つ等間隔で配置されている。尚、上記支持環 70 を、上述の様に断面略 T 字形としたのは、この支持環 70 に添着したエンコーダ本体 103 の内径を、上記内輪 16 の肩部の外径よりも小さくして、このエンコーダ本体 103 の各磁極（N 極又は S 極）の着磁面積を大きくする為である。そして、この様にエンコーダ本体 103 の各磁極の着磁面積を大きくする事により、このエンコーダ本体 103 を被検出部とする回転検出センサの検出能力を向上させる事ができる。

【0027】

尚、本例の場合には、上記内輪 16 の内端部外周面に小径段部 73 を形成している。この小径段部 73 を形成した事により、上記ハブ 8a の内端部に設けた円筒部 71 を直径方向外方に塑性変形させる事で、上記内輪 16 の内端部に加わる、直径方向外方に向いた力に拘らず、この内輪 16 の外周面に設けた内輪軌道 14b が歪む事が防止される。尚、上記小径段部 73 の形状の歪みが小さければ、上記支持環 70 をこの小径段部 73 に外嵌する事もできる。

【0028】

又、本例の場合には、上記外輪 6 の外端部内周面と、上記ハブ 8a の中間部外周面との間にシールリング 19a を設けている。これに対して、この外輪 6 の内端開口部には、カバー 74 を被着している。このカバー 74 は、合成樹脂を射出成形して成る有底円筒状の本体 75 と、この本体 75 の開口部に結合した嵌合筒 76 とから成る。この嵌合筒 76 は、ステンレス鋼板等の耐食性を有する金属板を塑性変形させて成るもので、断面 L 字形で全体を円環状とした嵌合筒部 77 と、この嵌合筒部 77 の基端縁から直径方向内方に向け折れ曲がった内向鍔部 78 とから成る。この様な嵌合筒 76 は、この内向鍔部 78 を上記本体 75 の開口端

部に、この本体 75 の射出成形時にモールドする事により、この本体 75 の開口部に結合している。

【0029】

上述の様に構成するカバー 74 は、上記嵌合筒部 77 を上記外輪 6 の内端部に設けた小径段部 29 に、締り嵌めで外嵌固定している。又、この状態で上記本体 75 の開口部端面、即ち、この本体 75 の外周縁部に形成した円筒壁部 79 の先端面は、上記外輪 6 の内端面に当接させる。この円筒壁部 79 の先端面には係止溝 80 を、全周に亘って形成すると共に、この係止溝 80 内に O リング 81 を係止している。この円筒壁部 79 の先端面と上記外輪 6 の内端面とが当接した状態では、この O リング 81 がこの内端面と上記係止溝 80 の底面との間で弾性的に圧縮されて、上記カバー 74 と外輪 6 との結合部を密封する。

【0030】

又、このカバー 74 を構成する本体 75 の底板部 82 の内側面の一部で、直径方向外方一部（図 1、4 の上部）に片寄った部分には、軸方向に突出する突部 83 を設けている。又、この突部 83 に対応する上記底板部 82 の一部で、前記エンコーダ 72 の内側面と対向する部分に挿入孔 84 を、この底板部 82 を軸方向に貫通する状態で設けている。そして、この挿入孔 84 内に、回転検出センサを支持したホルダ 85 の挿入部 86（図 3）を挿入自在としている。

【0031】

このホルダ 85 は、ホール素子、磁気抵抗素子（MR 素子）等、磁束の流れ方向に応じて特性を変化させる磁気検出素子並びにこの磁気検出素子の出力波形を整える為の波形成形回路を組み込んだ IC と、上記エンコーダ 72 から出る（或はこのエンコーダ 72 に流れ込む）磁束を上記磁気検出素子に導く為の、磁性材料製のポールピース等から成る回転検出センサを、合成樹脂中に包埋している。又、上記ホルダ 85 は、先端寄り部分に挿入部 86 を、基端部に取付フランジ部 87 を、それぞれ設けている。上記回転検出センサの検出部は、上記挿入部 86 の先端面部分に存在する。又、上記 IC から成形された波形として出る出力信号を図示しない制御器に送る為のハーネス 88 の端部を、（コネクタ等を介する事なく）直接上記ホルダ 85 に接続している。

【0032】

又、上記挿入部 86 の中間部外周面には係止溝 89 を形成すると共に、この係止溝 89 に O リング（図示せず）を係止している。この挿入部 86 を上記挿入孔 84 内に挿通した状態では、上記 O リングがこの挿入孔 84 の内周面と上記係止溝 89 の底面との間で弾性的に圧縮されて、この間部分を通じて泥水等の異物が前記カバー 74 内に進入する事を防止する。

【0033】

又、上記ホルダ 85 の基端部に設けた上記取付フランジ部 87 の外側面は、上記カバー 74 に設けた突部 83 の端面に当接自在とすべく、これら両部 87、83 の互いに当接する面を平滑面としている。又、上記取付フランジ部 87 の先端部（図 3 の下端部）には、通孔 90 を形成し、この通孔 90 の内側に、円筒状の芯金 91 をインサートしている。

【0034】

一方、上記ホルダ 85 に設けた挿入部 86 を上記カバー 74 に設けた挿入孔 84 に挿入した状態で、このホルダ 85 に設けた通孔 90 と整合する、このカバー 74 に設けた突部 83 の端面の一部には、ナット 92 を埋め込んでいる。このナット 92 は、内周面に雌ねじ部 93 を、外周面に複数の係合歯 94、94 を、それぞれ形成している。そして、上記突部 83 の端面の一部に設けた、このナット 92 の外接円の直径よりも少しだけ小さな内径を有する、有底の円孔 95 内に、上記ナット 92 を加熱状態で押し込んで、このナット 92 を上記カバー 74 に固定している。尚、このナット 92 は、このカバー 74 の射出成形時にモールドする事により、このカバー 74 に固定する事もできる。

【0035】

車輪用軸受ユニット 5 の使用時には、前記エンコーダ 72 の被検出部である内側面に、上記カバー 74 に支持したホルダ 85 に設けた回転検出センサの検出部を、微小隙間を介して対向させる。そして、上記エンコーダ 72 の回転速度に応じて変化する、上記回転検出センサの出力信号を、ハーネス 88 により取り出し自在とする。この様なエンコーダ 72 と回転検出センサとは、前記ハブ 8a に固定した車輪の回転速度を検出する為の回転速度検出装置を構成する。

【0036】

特に、本発明の車輪用軸受ユニットの場合には、上記ホルダ 85 の挿入部 86 を挿入する為の、上記カバー 74 に設けた挿入孔 84 に、図 2 に詳示する盲栓 96 を着脱自在としている。この盲栓 96 は、ポリプロピレン (PP)、ポリエチレンテレフタレート (PET) 等の安価な合成樹脂を射出成形する事により造ったもので、嵌合部である小径筒部 97 と、大径筒部 98 とを備える。このうちの小径筒部 97 は、底板部 99 により一端 (図 1、2 の左端) を塞がれている。又、この小径筒部 97 の基半部 (図 1、2 の右半部) の外周面で円周方向複数個所に、軸方向に長い突条部 100、100 を設けている。そして、これら複数の突条部 100、100 の自由状態での外接円の直径を、上記挿入孔 84 の内径よりも僅かに大きくして、上記小径筒部 97 をこの挿入孔 84 に、締め嵌めで内嵌自在としている。又、この小径筒部 97 と上記大径筒部 98 とを連結する段部 101 により、上記カバー 74 に対する上記盲栓 96 の位置決めを図れる様にしている。

【0037】

尚、この盲栓 96 は、上述した合成樹脂の他、ゴムの如きエラストマー等、他の弾性材により造る事もできる。更に、本例の場合には、この盲栓 96 の材料費低減の為に、この盲栓 96 の上記大径筒部 98 以外での肉厚を、0.5mm 以下と小さくしている。尚、この大径筒部 98 の肉厚が小さく、剛性が小さ過ぎると、この大径筒部 98 を摘んで、上記盲栓 96 を上記カバー 74 に着脱する作業が難しくなる。この為、本例の場合には、上記大径筒部 98 の肉厚を他の部分の肉厚よりも大きくして、この大径筒部 98 の剛性を大きくしている。

【0038】

又、本発明の場合には、前記ハブ 8a の外周面に設けた回転側フランジ 13 の外側面に、所定の状態で旋削加工を施して、この外側面を所定の形状及び寸法に仕上っている。即ち、この外側面に旋削加工を施す場合、先ず、車輪用軸受ユニット 5 を造る部品メーカー等で、この車輪用軸受ユニット 5 の各構成部材の各部を、所定の形状及び寸法に加工する。次いで、この車輪用軸受ユニット 5 を造る部品メーカーで、この車輪用軸受ユニット 5 の各構成部材を、図 1 に示す状態に

組み立てる。即ち、前記外輪 6 の内周面に設けた外輪軌道 11a、11b と前記ハブ 8a 及び内輪 16 の外周面に設けた内輪軌道 14a、14b との間に、複数の玉 17、17 を設けた状態で、上記外輪 6 とハブ 8a と内輪 16 と複数の玉 17、17 とを組み立てる。又、この外輪 6 の外端部内周面とこのハブ 8a の外端部外周面との間にシールリング 19a を、上記内輪 16 の内端部外周面にエンコーダ 72 を、それぞれ設ける。更に、上記外輪 6 の内端部外周面に、前記カバー 74 を外嵌固定すると共に、このカバー 74 に設けた挿入孔 84 に前記盲栓 96 の小径筒部 97 を内嵌固定する事でこの挿入孔 84 を塞ぐ。尚、この挿入孔 84 にこの盲栓 96 を設ける作業は、上記外輪 6 の内端部に上記カバー 74 を装着する以前に行なう事もできる。何れにしても、上記盲栓 96 により上記挿入孔 84 を塞いだ状態で、上記エンコーダ 72 を設置した空間は、外部から遮断される。

【0039】

そしてこの状態で、図 4 に示す様に、回転側フランジ 13 の外側面に旋削加工を施すべき車輪用軸受ユニット 5 を、旋削加工装置 38 に設置する。この場合、上記外輪 6 の外周面で、前記固定側フランジ 12 の内側面と前記小径段部 29 との間部分に設けた大径円筒部 36 を、上記旋削加工装置 38 を構成するチャック 39 の先端部により掴む。又、このチャック 39 の先端面を、上記固定側フランジ 12 の内側面で、上記外輪 6 の中心軸に対し直交する仮想平面と一致する平面部分に突き当てる。この様にチャック 39 の先端面を固定側フランジ 12 の内側面に突き当てる事により、上記旋削加工装置 38 に対し車輪用軸受ユニット 5 を、所望の状態で設置し易くなる。

【0040】

次いで、上記ハブ 8a の外端面の中心部に設けた係合凹部 102 に、上記旋削加工装置 38 の回転軸 40 の先端部で、外周面を六角形に形成した部分を係合させる。そしてこの状態で、この回転軸 40 を回転駆動する事により上記ハブ 8a をその中心軸を中心に回転させつつ、上記回転側フランジ 13 の外側面に精密加工バイト 104 を突き当てて、この外側面に旋削加工を施し、この外側面を所定の形状及び寸法に仕上げる。この場合に、この精密加工バイト 104 は、上記ハブ 8a の回転中心軸に直交する平面上を移動しつつ、この外側面に旋削加工を施

す。又、この旋削加工と同時又は前後に、このハブ 8 a を回転させつつ、このハブ 8 a の外端面に軸方向に突出する状態で設けた円筒部 105 の外周面で、前半部に設けた小径筒部 106 と、基半部に設けた大径筒部 107 とに、図示しない別の精密加工バイトを、それぞれ突き当てる。そして、これら両部 106、107 を所定の形状及び寸法に仕上げて、車輪用軸受ユニット 5 とする。尚、上記小径筒部 106 は、車輪を構成するホイール 1 (図 21 参照) をハブ 8 a に結合する際に、このホイール 1 の中心部に設けた円孔に内嵌する為のものであり、上記大径筒部 107 は、ロータ 2 (図 21 参照) をこのハブ 8 a に結合する際に、このロータ 2 の中心部に設けた円孔に内嵌する為のものである。

【0041】

又、前記盲栓 96 は、上記回転側フランジ 13 の外側面に旋削加工を施した後、前記外輪 6 を前記ナックル 3 に結合固定する前に、前記カバー 74 から取り外す。これに対して、このカバー 74 は、この外輪 6 を上記ナックル 3 に結合固定した後も、この外輪 6 の内端部に固定したままの状態とする。又、外輪 6 をナックル 3 に結合固定した後、上記カバー 74 に設けた挿入孔 84 に前記ホルダ 85 の挿入部 86 を挿入した状態で、このカバー 74 にこのホルダ 85 を結合固定する事により、回転速度検出装置付車輪用軸受ユニットとする。

【0042】

上述の様に本発明の車輪用軸受ユニットの製造方法とこの製造方法により得た車輪用軸受ユニットの場合には、車輪用軸受ユニット 5 の各構成部材を組み立てた状態で、ハブ 8 a を上記外輪 6 に対し回転させつつ、このハブ 8 a の外周面に設けた回転側フランジ 13 の外側面に旋削加工を施して、この外側面を所定の形状及び寸法に仕上げている。この為、本発明の場合には、この外側面を所定の形状及び寸法に加工する場合に、車輪用軸受ユニット 5 の各構成部材の寸法誤差や組み付け誤差が、上記ハブ 8 a の回転中心に対する上記回転側フランジ 13 の外側面の直角度の悪化に結び付く事をなくせる。この為、この外側面に固定したロータ 2 の制動用摩擦面の振れを抑える事ができる。

【0043】

しかも、本例の場合には、上記回転側フランジ 13 の外側面の旋削加工時に、

上記外輪 6 の内端部にカバー 74 を外嵌固定すると共に、このカバー 74 に設けた挿入孔 84 に盲栓 96 を挿入固定して、エンコーダ 72 を設置した空間を、外部から遮断、密封している。従って、上記回転側フランジ 13 の外側面を所定の形状及び寸法に加工する際に、この加工の際に生じた切り粉が上記挿入孔 84 を通じて上記エンコーダ 72 の内側面に付着する事を防止できる。この為、このエンコーダ 72 の内側面と対向させる回転検出センサの検出精度を十分に確保できる。

【0044】

更に、本発明によれば、前記ナックル 3 に上記外輪 6 を結合固定する直前に、この外輪 6 に固定した上記カバー 74 から上記盲栓 96 を取り外せば良いので、この盲栓 96 を装着してからこの直前までの間の、車輪用軸受ユニット 5 を造る部品メーカーから完成車メーカーへの搬送時等に、磁性粉等の異物が上記エンコーダ 72 の内側面に付着する事も防止できる。又、上記盲栓 96 は、上記回転側フランジ 13 の外側面の加工後、上記ナックル 3 に上記外輪 6 を結合固定する前に、上記カバー 74 から取り外すものである為、上記盲栓 96 が、回転検出センサを支持したホルダ 85 をこのカバー 74 に装着する事に対する妨げとなる事がない。

【0045】

又、本例の場合には、旋削加工装置 38 を構成するチャック 39 により、上記外輪 6 の内端寄り部分外周面に設けた大径円筒部 36 を掴んでいるが、この大径円筒部 36 の形状精度を高くする事は容易に行なえる。この為、回転側フランジ 13 の外側面に旋削加工を施すべき車輪用軸受ユニット 5 を、旋削加工装置 38 に設置する作業を容易に行なえる。

【0046】

次に、図 5～7 は、やはり請求項 1、3、4、6 に対応する、本発明の実施の形態の第 2 例を示している。本例の車輪用軸受ユニットは、上述した第 1 例の場合と異なり、駆動輪として使用する車輪を支持する為のものである。この為、ハブ 8 の中心部に、このハブ 8 を軸方向に貫通するスプライン孔 20 を形成している。又、本例の場合には、このハブ 8 の内端部に内輪 16 を、各玉 17、17 に

付与した予圧に基づく軸力よりも大きな静止力を発生させる締り嵌め等により、外嵌固定している。又、上記ハブ 8 の中間部外周面で、このハブ 8 の外周面に形成しよ内輪軌道 14 a と上記内輪 16 との間部分にエンコーダ 108 を、締り嵌めにより外嵌固定している。このエンコーダ 108 は、円筒状に形成した芯金の外周面に、やはり円筒状に形成したエンコーダ本体を外嵌固定して成る。このうちの芯金は、SPCC等の軟鋼板の如き磁性金属板により円筒状に形成したものである。又、上記エンコーダ本体は、例えばフェライト粉末を混入したゴムにより造ったもので、直径方向に着磁すると共に、着磁方向を円周方向に関して交互に且つ等間隔で変化させている。従って、上記エンコーダ 108 の外周面には、S極とN極とが円周方向に関して交互に且つ等間隔で配置されている。

【0047】

更に、外輪 6 の軸方向中間部で、円周方向に関して固定側フランジ 12 の不連続部に挿入孔 109 を、この外輪 6 の内、外両周面を径方向に貫通する状態で形成している。この挿入孔 109 の内側には、図示しない回転検出センサを挿入自在としている。車輪用軸受ユニットの使用時には、この挿入孔 109 にこの回転検出センサを挿入固定し、この回転検出センサの先端面に設けた検出部を、上記エンコーダ 108 の外周面に、微小隙間を介して対向させる。尚、上記挿入孔 109 の形成位置は、好ましくは上記外輪 6 の水平位置近傍とする。この理由は、最も荷重が加わりにくい部分にこの挿入孔 109 を形成する事により、この挿入孔 109 を形成する事に伴う、上記外輪 6 の強度低下の影響を最小限に抑える為である。又、この挿入孔 109 の両端開口部のうち、この外輪 6 の内周面側の開口部を、上記エンコーダ 108 の被検出部、即ち、このエンコーダ 108 の外周面に対向させている。又、上記挿入孔 109 の両端開口部のうち、上記外輪 6 の外周面側の開口部に、盲栓 110 を着脱自在としている。

【0048】

この盲栓 110 は、合成ゴム、ビニル等のエラストマー或は合成樹脂等の弾性材により一体成形したもので、嵌合部 111 とストッパ部 112 と摘み部 113 とを備える。このうちの嵌合部 111 は、円筒部 114 と底板部 115 とから成る有底円筒状で、このうちの円筒部 114 の自由状態での外径を上記挿入孔 10

9の内径よりも少しだけ大きくして、上記嵌合部111を上記挿入孔109に締め込みで内嵌自在としている。又、上記底板部115は、上記円筒部114の一端（外輪6への装着状態でこの外輪6の内径側端部で、図5～7の上端）を塞いでいる。又、上記ストッパ部112は、上記円筒部114の他端部（外輪6への装着状態でこの外輪6の外径側端部で、図5～7の下端部）に外向フランジ状に形成したもので、上記外輪6の外周面に沿った形状にしている。尚、上記ストッパ部112は、上記挿入孔109の外径側開口端部に形成した面取り部116（図6）の外径よりも十分に大きな外径を有する。又、上記摘み部113は、上記円筒部114の内側に配置すると共に、その基端部（図5～7の上端部）を上記底板部115に結合し、その先端部（図5～7の下端部）を上記円筒部114の他端開口から突出させて、手指、或はペンチ等の工具により摘める様にしている。

【0049】

尚、上記ストッパ部112を外輪6の外周面に沿って湾曲させた場合には、上記挿入孔109の端部開口を塞ぐ役目は、このストッパ部112が十分に果たす。従って、上記嵌合部111の外周面形状は、必ずしも円筒形である必要はない。例えば、この外周面形状を角が丸まった三角形（おむすび形）、四角形、六角形等の角形状とする事もできる。逆に言えば、上記嵌合部111を円筒状に形成し、この嵌合部111により上記挿入孔109を塞ぐ様にすれば、上記ストッパ部112を平板状に形成し、上記盲栓110を上記挿入孔109の端部開口部に嵌着した状態で、このストッパ部112と上記外輪6の外周面との間に隙間が存在する様にしても良い。この様な隙間は、マイナスドライバ等、上記盲栓110を上記挿入孔109から取り外す為の工具の手掛かりにできる。従って、上記ストッパ部112を上記隙間を存在させ得る形状に形成した場合には、上記摘み部113を省略する事もできる。尚、上記嵌合部111の外周面は、軸方向全長に亘って締め代を持たせる必要はなく、軸方向一部のみに締め代を持たせる形状にしても良い。又、上記外輪6の外周面で、上記挿入孔109の端部開口周辺部に、平坦部を形成する事もできる。この平坦部を形成した場合には、前記回転検出センサの基端部に設けた取付用フランジ部の側面を単なる平坦面とした場合でも

、この取付用フランジ部の側面を上記平坦部に密接させる事ができる。又、この平坦部を形成した場合には、上記盲線 110 に設けたストッパ部 112 を平板状に形成すれば、このストッパ部 112 を上記平坦部に密接させて、このストッパ部 112 により、上記挿入孔 109 の端部開口を塞ぐ事ができる。

【0050】

又、本例の場合には、前記ハブ 8 の外周面に設けた回転側フランジ 13 の外側面に、所定の状態で旋削加工を施して、この外側面を所定の形状及び寸法に仕上げている。即ち、この外側面に旋削加工を施す場合、先ず、車輪用軸受ユニット 5 の各構成部材を、図 5 に示す状態に組み立てる。即ち、上記外輪 6 の内周面に設けた外輪軌道 11a、11b と上記ハブ 8 及び内輪 16 の外周面に設けた内輪軌道 14a、14b との間に、複数の玉 17、17 を設けた状態で、上記外輪 6 とハブ 8 と内輪 16 と複数の玉 17、17 とを組み立てる。又、この外輪 6 の両端部内周面とハブ 8 及び内輪 16 の端部外周面との間に 1 対のシールリング 19a、19b を、このハブ 8 の外周面にエンコーダ 108 を、それぞれ設ける。更に、上記外輪 6 に設けた挿入孔 109 に盲栓 110 を内嵌固定する。この状態で、このエンコーダ 108 を設置した内部空間 26 は、外部から遮断、密封される。

【0051】

この状態で、回転側フランジ 13 の外側面に旋削加工を施すべき車輪用軸受ユニット 5 を、旋削加工装置 38a に設置する。この場合、上記外輪 6 の外周面で、前記固定側フランジ 12 の内側面よりも内端側に外れた部分を、上記旋削加工装置 38a を構成するチャック 39 の先端部により掴む。次いで、上記ハブ 8 の中心部に設けたスプライン孔 20 に、上記旋削加工装置 38a の回転軸 40a の先端部を挿入し、この先端部で外周面に雄スプライン部を形成した部分を、上記スプライン孔 20 の内周面に形成した雌スプライン部 53 に係合させる。そして、この状態で、上記回転軸 40a を回転駆動する事により上記ハブ 8 をその中心軸を中心に回転させつつ、上記回転側フランジ 13 の外側面に図示しない精密加工バイトを突き当てて、この外側面に旋削加工を施し、この外側面を所定の形状及び寸法に仕上げて、車輪用軸受ユニット 5 とする。又、上記盲栓 110 は、上

記回転側フランジ 13 の外側面に旋削加工を施した後、前記外輪 6 をナックル 3 (図 21 参照) に結合固定する前に、この外輪 6 に設けた挿入孔 109 から取り外す。この取り外し作業は、前記摘み部 113 の先端部を手指或は工具等により摘み、この摘み部 113 を上記外輪 6 の直径方向外方 (図 1~3 の下方) に引っ張る事により行なう。この様に摘み部 113 を引っ張ると、前記底板部 115 及び円筒部 114 が、図 7 に鎖線で示す様に弾性変形し、この円筒部 114 の外周面と上記挿入孔 109 の内周面との接触圧が減少する傾向になる。この結果、この挿入孔 109 から上記盲栓 110 を、比較的小さな力で引き抜く事ができる。

【0052】

上述の様に構成する本例の場合には、上記回転側フランジ 13 の外側面の旋削加工時に、上記外輪 6 に設けた挿入孔 109 に盲栓 110 を挿入固定する事により、エンコーダ 108 を設置した内部空間 26 を、外部から遮断、密封している。従って、上記回転側フランジ 13 の外側面を所定の形状及び寸法に加工する際に、この加工の際に生じた切り粉が上記挿入孔 109 を通じて上記エンコーダ 108 の外周面に付着する事を防止できる。この為、このエンコーダ 108 の外周面と対向させる回転検出センサの検出精度を十分に確保できる。

その他の構成及び作用は、前述の図 21 に示した従来構造及び上述した第 1 例の場合と同様である為、同等部分には同一符号を付して重複する説明は省略する。尚、本例の場合には、上述した第 1 例の場合と異なり、回転側フランジ 13 の円周方向複数個所に、スタッド 9 (図 21 参照) の基端部を圧入固定する為の取付孔 25 を形成している。これら各取付孔 25 の内周面は、雌ねじ部を設けない単なる円筒面としている。この様な本例の場合には、これら各取付孔 25 にスタッド 9 の基端部を圧入固定した後、上記回転側フランジ 13 の外側面に旋削加工を施す。又、この回転側フランジ 13 の外側面に旋削加工を施す以前の状態で、この外側面のうち、上記各取付孔 25 の開口端を含む部分に、この回転側フランジ 13 の回転中心をその中心とする図示しない環状溝を形成する。この環状溝を形成する事により、上記回転側フランジ 13 の外側面に旋削加工を施した場合に、この外側面のうち、これら各スタッド 9 の周辺部や円周方向に隣り合うスタッド 9 の間部分に旋削加工を施す事ができないのにも拘らず、この部分が、旋削加

工を施した部分よりも軸方向に突出した状態となる事を防止できる。

【0053】

次に、図8～9は、やはり請求項1、3、4、6に対応する、本発明の実施の形態の第3例を示している。本例の場合には、上述の図5～7に示した第2例の場合と異なり、ハブ8bの内端部に設けた円筒部71を直径方向外方にかしめ広げる事で形成したかしめ部24により、このハブ8bの内端部に外嵌した内輪16の内端面を抑え付けている。又、本例の場合には、上述の図5～7に示した第2例の場合と異なり、上記ハブ8bの外周面にエンコードを外嵌していない。又、外輪6の軸方向中間部に、径方向に貫通する、回転検出センサを挿入自在な挿入孔を形成していない。その代わりに、本例の場合には、上記外輪6の内端部内周面と内輪16の内端部外周面との間に設けたシールリング19bの一部にエンコード28を固定している。即ち、このシールリング19bは、上記内輪16の内端部に外嵌固定した、断面L字形で全体を円環状に形成したスリング27と、上記外輪6の内端部に内嵌固定した、断面L字形で全体を円環状に形成した芯金42と、この芯金42にその基端部を結合固定した弾性材43とから構成している。又、この弾性材43を構成するシールリップの先端縁を、上記スリング27の外周面及び外側面に摺接させている。

【0054】

又、このスリング27の内側面に、上記エンコード28を固定している。このエンコード28は、円周方向に関してS極とN極とを交互に配置したゴム磁石製である。即ち、このエンコード28は、ゴム中にフェライト粉末を混入したゴム磁石を円輪状に形成したもので、軸方向に着磁している。着磁方向は、円周方向に関して交互に且つ等間隔で変化させている。従って、このエンコード28の内側面には、S極とN極とが、円周方向に関して交互に且つ等間隔で配置されている。車輪用軸受ユニット5の使用時には、上記エンコード28の被検出部である内側面に、外輪6やナックル3（図21参照）等に支持した図示しない回転検出センサの検出部を、微小隙間を介して対向させる。そして、上記エンコード28の回転速度に応じて変化する、上記回転検出センサの出力信号を取り出し自在とする。この様なエンコード28と回転検出センサとが、上記ハブ8bに固定した

車輪の回転速度を検出する為の回転速度検出装置を構成する。

【0055】

又、本例の場合には、上記ハブ 8 b の外周面に設けた回転側フランジ 1 3 の外側面に、所定の状態で旋削加工を施して、この外側面を所定の形状及び寸法に仕上げている。即ち、この外側面に旋削加工を施す場合、車輪用軸受ユニット 5 の各構成部材を、図 8 に示す状態に組み立てると共に、上記ハブ 8 b の中心部に設けたスプライン孔 2 0 の内周面の内端寄り部分で、雌スプライン部 5 3 を形成した部分から外れた部分に、カバー 3 0 を内嵌固定する。このカバー 3 0 は、ポリエチレンテレフタレート (PET) 等の合成樹脂を射出成形する等により造ったもので、有底円筒状の嵌合筒部 5 0 と、この嵌合筒部 5 0 の中間部外周面に設けた外向フランジ状の抑え鍔部 5 1 とを備える。このうちの嵌合筒部 5 0 は、小径筒部 1 1 7 と大径筒部 1 1 8 とを段部 1 1 9 により同心に連結すると共に、この小径筒部 1 1 7 の外端部を底板部 1 2 0 により塞いでいる。又、この小径筒部 1 1 7 の円周方向複数箇所 (図示の場合には 8 箇所) を軸方向に関してほぼ全長に互り外径側に膨出させる事により、当該部分に、外径側に突出した突部 5 2、5 2 を設けている。本例の場合には、この小径筒部 1 1 7 の厚さ t_{117} を、これら各突部 5 2、5 2 部分を含めて全体的に同じ寸法としている。又、これら各突部 5 2、5 2 の自由状態での外接円の直径を、上記スプライン孔 2 0 の内端部で、上記雌スプライン部 5 3 を形成した部分から外れた部分の内径よりも僅かに大きくしている。更に、上記抑え鍔部 5 1 の外径寄り部分を、先端縁に向かう程直径が大きくなったテーパ部 1 2 1 としている。

【0056】

上記回転側フランジ 1 3 の外側面に旋削加工を施す際には、先ず、車輪用軸受ユニット 5 の各構成部材を組み立てると共に、上記ハブ 8 b に設けたスプライン孔 2 0 の内端部に上記カバー 3 0 の嵌合筒部 5 0 を、上記複数の突部 5 2、5 2 部分で、緩い締り嵌めにより内嵌固定して、上記エンコーダ 2 8 を設置した空間を外部から遮断、密封する。又、上記抑え鍔部 5 1 の内径寄り部分の外側面を上記ハブ 8 b の内端部に設けたかしめ部 2 4 の内側面に、この抑え鍔部 5 1 の外径寄り部分に設けたテーパ部 1 2 1 の先端縁を外輪 6 の内端面に、それぞれ押し付

ける。そして、この状態で、回転側フランジ 13 の外側面に旋削加工を施すべき車輪用軸受ユニット 5 を、旋削加工装置 38 a (図 5 参照) に設置する。又、上記スプライン孔 20 の内側にこの旋削加工装置 38 a の回転軸 40 a (図 5 参照) の先端部を、軸方向外側から挿入し、上記スプライン孔 20 の雌スプライン部 53 とスプライン係合させる。そしてこの状態で、上記回転軸 40 a を回転駆動させつつ、上記回転側フランジ 13 の外側面に旋削加工を施す。この旋削加工後、上記カバー 30 は、上記外輪 6 をナックル 3 (図 21 参照) に結合固定する前に、上記ハブ 8 b の内端部から取り外す。

【0057】

上述の様に本例の場合には、回転側フランジ 13 の外側面の旋削加工時に、外輪 6 の内端部内周面とハブ 8 b の内端部外周面との間を、カバー 30 により遮断、密封している。この為、上記回転側フランジ 13 の外側面の旋削加工時に生じた切り粉が、前記エンコーダ 28 の外側面に付着する事を防止できる。又、車輪用軸受ユニット 5 を懸架装置に組み付ける前に上記ハブ 8 b から上記カバー 30 を取り外す作業は、作業者が、このカバー 30 を構成する嵌合筒部 50 の基半部 (図 8 の右半部) でこのハブ 8 b の内端面から突出した、大径筒部 118 を摘む事により容易に行なえる。

【0058】

又、本例の場合には、上記回転側フランジ 13 の外側面の旋削加工時に、上記カバー 30 の嵌合筒部 50 を上記スプライン孔 20 の内端部に、複数の突部 52、52 部分で内嵌固定している。この為、このスプライン孔 20 の内径の寸法許容差を 0.2mm 程度と大きくする事ができ、このスプライン孔 20 の加工後の内径が正規の寸法よりも小さくなった場合でも、このスプライン孔 20 に対し上記嵌合筒部 50 を、小さな力で容易に着脱できる。

その他の構成及び作用は、上述の図 5～7 に示した第 2 例の場合と同様である為、同等部分には同一符号を付して重複する説明は省略する。

【0059】

次に、図 10 は、やはり請求項 1、3、4、6 に対応する、本発明の実施の形態の第 4 例を示している。本例の場合には、上述の図 8～9 に示した第 3 例の場

合と異なり、ハブ 8 b の外周面の軸方向中間部乃至軸方向内端部に、1 対の内輪 16 a、16 b を外嵌固定している。又、これら 1 対の内輪 16 a、16 b の外周面に内輪軌道 14 a、14 b を、それぞれ形成している。又、複数の玉 17、17 を設けた内部空間 26 を密封する為の 1 対のシールリング 19 a、19 b を、上記各内輪 16 a、16 b の端部外周面と外輪 6 の両端部内周面との間に設けている。

【0060】

又、本例の場合には、上記ハブ 8 b の外周面に設けた回転側フランジ 13 の外側面に、所定の状態で旋削加工を施して、この外側面を所定の形状及び寸法に仕上げている。この外側面に旋削加工を施す場合、車輪用軸受ユニット 5 を造る部品メーカーで、この車輪用軸受ユニット 5 の各構成部材を、図 10 に示す状態に組み立てる。又、上記外輪 6 の外周面で、固定側フランジ 12 の内側面よりも軸方向内側に外れた部分の内半部に形成した小径段部 29 に、有底円筒状のカバー 30 a を外嵌固定する。このカバー 30 a は、ポリエチレンテレフタレート (PET) 等の合成樹脂を射出成形する等により造ったもので、筒部 31 と、この筒部 31 の内端を塞ぐ底板部 32 とを備える。又、この筒部 31 の円周方向複数箇所 (例えば 10 箇所) を軸方向に関してほぼ全長に互り内径側に膨出させる事により、この筒部 31 の内周面の円周方向複数箇所に、内径側に突出する突部 112、112 を設けている。又、これら各突部 112、112 の自由状態での内接円の直径を、上記外輪 6 の内端部に設けた小径段部 29 の外径よりも僅かに小さくしている。又、上記カバー 30 a の厚さ t_{30a} を、全体的に同じ寸法としている。そして、このカバー 30 a の厚さ t_{30a} と、上記小径段部 29 の直径 d_{29} と、上記外輪 6 の外周面で上記固定側フランジ 12 の内側面とこの小径段部 29 との間部分に設けた大径円筒部 36 の直径 d_{36} とが、 $d_{36} > d_{29} + 2 t_{30a}$ の関係を満たす様に、各部の寸法を規制している。

【0061】

上記回転側フランジ 13 の外側面に旋削加工を施す際には、先ず、車輪用軸受ユニット 5 の各構成部材を、図 10 に示す状態に組み立てると共に、上記外輪 6 の内端部に設けた小径段部 29 に上記カバー 30 a の筒部 31 を、上記複数の突

部 112、112 部分で、緩い締めにより外嵌固定する。この状態で、エンコーダ 28 を設置した空間は、外部から遮断、密封される。又、上記カバー 30a を構成する底板部 32 の外側面を、上記ハブ 8b の内端部に設けたかしめ部 24 の端面に押し付ける。そして、この状態で、車輪用軸受ユニット 5 を旋削加工装置 38a (図 5 参照) に設置する。即ち、上記外輪 6 の内端寄り部分の外周面に設けた大径円筒部 36 を、この旋削加工装置 38a のチャック 39 (図 5 参照) により掴む。尚、図示の例の場合には、このチャック 39 により上記大径円筒部 36 を掴む以前の状態で、上記カバー 30a を構成する筒部 31 の外接円の直径 d_{31} がこの大径円筒部 36 の直径 d_{36} よりも大きくなっている ($d_{31} > d_{36}$)。但し、上記カバー 30a の厚さ t_{30a} とこの大径円筒部 36 の直径 d_{36} と上記小径段部 29 の直径 d_{29} とが上述の関係 ($d_{36} > d_{29} + 2 t_{30a}$) を満たしている為、上記チャック 39 の先端部により上記大径円筒部 36 を外径側から掴む場合に、この先端部により、上記カバー 30a の筒部 31 のうち、前記各突部 112、112 から円周方向に外れた部分の直径が弾性的に縮められる。そして、この筒部 31 の外周面が上記大径円筒部 36 よりも外径側に突出しなくなる。この為、上記カバー 30a が、上記チャック 39 が上記大径円筒部 36 を掴む事に対する妨げとなる事はない。

【0062】

次いで、前記スプライン孔 20 の内側に前記旋削加工装置 38a の回転軸 40a (図 5 参照) の先端部を、軸方向外側から挿入し、このスプライン孔 20 の雌スプライン部 53 とスプライン係合させる。そしてこの状態で、上記回転軸 40a を回転駆動させつつ、前記回転側フランジ 13 の外側面に旋削加工を施す。上記カバー 30a は、この旋削加工後、前記外輪 6 をナックル 3 (図 21 参照) に結合固定する前に、この外輪 6 の内端部から取り外す。

【0063】

上述の様な本例の場合も、上記回転側フランジ 13 の外側面に、旋削加工時に生じた切り粉が、エンコーダ 28 の外側面に付着する事を防止できる。

その他の構成及び作用は、上述の図 8 ~ 9 に示した第 3 例の場合と同様である為、同等部分には同一符号を付して重複する説明は省略する。

【0064】

次に、図11は、やはり請求項1、3、4、6に対応する、本発明の実施の形態の第5例を示している。本例の場合には、ハブ8bの外周面に設けた回転側フランジ13の外側面に旋削加工を施す際に、外輪6の内端部外周面に設けた小径段部29に、円環状に形成したカバー30bを外嵌固定している。即ち、このカバー30bは、円輪部46と、この円輪部46の外周縁から軸方向に延びた筒部47とを備えた円環状に造ったものである。又、この円輪部46の内周縁部を、上記ハブ8bの内端部に設けたかしめ部24の内周縁部の形状にほぼ沿う様に全周に互り傾斜させたテーパ部123としている。

【0065】

上記回転側フランジ13の外側面に旋削加工を施す際には、先ず、車輪用軸受ユニット5の各構成部材を組み立てると共に、上記外輪6の内端部外周面に設けた小径段部29に上記カバー30bの筒部47を、緩い締めにより外嵌固定する。又、このカバー30bの内周縁部に設けたテーパ部123の外側面を上記かしめ部24の内側面に押し付ける。この状態で、エンコーダ28を設置した空間は、外部から遮断、密封される。そしてこの状態で、回転側フランジ13の外側面に旋削加工を施すべき車輪用軸受ユニット5を、旋削加工装置38bに設置する。この場合、上記外輪6の内端寄り部分外周面に設けた大径円筒部36をチャック39により掴む。又、上記旋削加工装置38bの回転軸40aの先端部を、前記ハブ8bに設けたスプライン孔20の内側に、軸方向内側から挿入し、このスプライン孔20の雌スプライン部53とスプライン係合させる。そしてこの状態で、上記回転軸40aを回転駆動させつつ、上記回転側フランジ13の外側面に精密加工バイト104を突き当てて、この外側面を所定の形状及び寸法に仕上げる。

【0066】

この様な本例の場合も、上記回転側フランジ13の外側面の旋削加工時に生じた切り粉が、エンコーダ28の内側面に付着する事を防止できる。

その他の構成及び作用は、上述の図10に示した第4例の場合と同様である為、同等部分には同一符号を付して重複する説明は省略する。尚、本例の場合、旋

削加工装置 38b の回転軸 40a は、チャック 39 の内径側に配置されている。

【0067】

次に、図 12 は、やはり請求項 1、3、4、6 に対応する、本発明の実施の形態の第 6 例を示している。本例の場合には、前述の図 10 に示した第 4 例の構造で、外輪 6a の外周面を、固定側フランジを設けない単なる円筒面としている。この様な本例の構造で、ハブ 8b の外周面に設けた回転側フランジ 13 の外側面に旋削加工を行なう場合には、上記外輪 6a の外周面の軸方向中間部で、カバー 30a を外嵌固定した部分から外れた部分を、旋削加工装置 38a のチャック 39 により掴む。又、この旋削加工装置 38a の回転軸 40a の先端部を、上記ハブ 8b に設けたスプライン孔 20 の内側に、軸方向外側から挿入し、このスプライン孔 20 の雌スプライン部 53 とスプライン係合させる。そして、この状態で、上記回転軸 40a を回転駆動させつつ、上記回転側フランジ 13 の外側面に精密加工バイト 104 を突き当てて、この外側面を所定の形状及び寸法に仕上げる。その他の構成及び作用に就いては、前述の図 10 に示した第 4 例の場合と同様である為、同等部分には同一符号を付して重複する説明は省略する。

【0068】

次に、図 13～14 は、請求項 2、3、5、6 に対応する、本発明の実施の形態の第 7 例を示している。本例の車輪用軸受ユニットは、前述の図 8～9 に示した第 3 例の車輪用軸受ユニットで、ハブ 8b の外周面に設けた回転側フランジ 13 の外側面に、制動用回転体であるロータ 2（図 14）を結合固定している。又、上述した各例の車輪用軸受ユニットが、回転側フランジ 13 の外側面に所定の状態で、旋削加工を施して、この外側面を所定の形状及び寸法に仕上げていたのに対し、本例の車輪用軸受ユニットの場合には、この様な状態で回転側フランジ 13 の外側面に旋削加工を施していない。その代わりに、本例の場合には、この回転側フランジ 13 の外側面に結合固定したロータ 2 の制動用摩擦面である、外径寄り部分の両側面に、所定の状態で旋削加工を施している。又、本例の場合には、外輪 6 の外周面で、固定側フランジ 12 の内側面よりも内端側に外れた部分の内半部に、小径段部 29 を形成している。又、上記回転側フランジ 13 の円周方向複数個所に設けた取付孔 25 の内側にスタッド 9 の基端部を、それぞれ圧入

固定している。

【0069】

上記回転側フランジ13の外側面に上記ロータ2を結合固定する為に、本例の場合には、この回転側フランジ13の円周方向2箇所位置にねじ孔33を形成している。又、上記ロータ2の内径寄り部分でこれら各ねじ孔33と整合する位置に通孔34（図14）を、それぞれ形成している。そして、図14に示す様に、上記回転側フランジ13の外側面にこのロータ2の内径寄り部分の内側面を重ね合わせた状態で、上記各通孔34に挿通した仮止め用ねじ35を上記各ねじ孔33に螺合し、更に緊締している。この構成により、上記ロータ2は、上記回転側フランジ13の外側面に結合固定される。このロータ2は、鑄造等により大まかな形状に造った後、この回転側フランジ13に結合固定する前に、この回転側フランジ13に突き当てる内側面に機械加工を施して、この内側面を平滑に仕上げている。この為、このロータ2は、上記回転側フランジ13の外側面にがたつきなく結合固定される。そして、このロータ2の外径寄り部分の両側面に、所定の状態で旋削加工を施して、これら両側面を所定の形状及び寸法に仕上げている。

【0070】

即ち、上記ロータ2の外径寄り部分両側面に旋削加工を施す場合、先ず、車輪用軸受ユニット5を造る部品メーカー等で、この車輪用軸受ユニット5の各構成部材の各部を、所定の形状及び寸法に加工する。次いで、上記ロータ2を結合する以前での車輪用軸受ユニット5を造る部品メーカーで、この車輪用軸受ユニット5の各構成部材を、図13に示す状態に組み立てる。即ち、前記外輪6の内周面に設けた外輪軌道11a、11bと上記ハブ8b及び内輪16の外周面に設けた内輪軌道14a、14bとの間に、複数の玉17、17を設けた状態で、上記外輪6とハブ8bと内輪16と複数の玉17、17とを組み立てる。又、上記外輪6の両端部内周面と上記ハブ8b及び内輪16の端部外周面との間に、1対のシールリング19a、19bを設ける。又、上記回転側フランジ13に複数のスタッド9の基端部を固定する。

【0071】

又、上記外輪6の内端部外周面に設けた小径段部29に、カバー30cを外嵌

固定する。このカバー 30c は、ポリプロピレン (PP)、ポリエチレン (PE) 等の安価な合成樹脂を射出成形する事により、筒部 31 と、この筒部 31 の内端を塞ぐ底板部 32 とを備えた有底円筒状に造ったものである。この様なカバー 30c は、上記筒部 31 を上記小径段部 29 に、隙間嵌め或は緩い締り嵌めにより外嵌固定する事により、上記外輪 6 の内端部に装着する。又、この外輪 6 の内端部外周面で、前記固定側フランジ 12 の内側面と上記小径段部 29 との間部分に設けた大径円筒部 36 と、この小径段部 29 との連続部である段差面 37 に、上記カバー 30c の筒部 31 の先端面を突き当てる。この構成により、エンコーダ 28 を設置した空間は、上記カバー 30c の外部から遮断、密封される。このカバー 30c はこの小径段部 29 に対し、(20N 以下の) 小さな力で容易に着脱自在としている。尚、この様に上記カバー 30c を上記小径段部 29 に対し容易に着脱自在とした場合には、このカバー 30c を支持した車輪用軸受ユニット 5 を、このカバー 30c を下側にして搬送した場合に、このカバー 30c が上記外輪 6 の内端部から脱落し易くなる。この様な脱落を防止する為、このカバー 30c を支持した車輪用軸受ユニット 5 の搬送時には、このカバー 30c を上側に位置させる。又、本例の場合には、上記小径段部 29 にこのカバー 30c を外嵌固定した状態で、このカバー 30c の外径が、上記大径円筒部 36 の外径よりも僅かに小さくなる様に、各部の寸法を規制している。

【0072】

この様な、ロータ 2 を結合する以前の状態での車輪用軸受ユニット 5 を、前記部品メーカーから、車輪用軸受ユニット 5 の完成品を造る組立品メーカーへ搬送した後、この組立品メーカーに於いて、前記ハブ 8b に設けた回転側フランジ 13 の外側面に、別の部品メーカーから搬送された上記ロータ 2 の内径寄り部分を、前記各仮止め用ねじ 35 により結合固定する。そして、この状態で、図 14 に示す様に、ロータ 2 の両側面に旋削加工を施すべき車輪用軸受ユニット 5 を、旋削加工装置 38a に設置する。この場合、上記外輪 6 の内端寄り部分に設けた大径円筒部 36 を、上記旋削加工装置 38a を構成するチャック 39 の先端部により掴む。又、このチャック 39 の先端面を、上記固定側フランジ 12 の内側面に突き当てる。

【0073】

次いで、上記ハブ 8 b の中心部に設けたスプライン孔 20 の内側に、上記旋削加工装置 38 a の回転軸 40 a の先端部を、軸方向外側から挿入し、このスプライン孔 20 の内周面に設けた雌スプライン部 53 とスプライン係合させる。そして、この状態で、上記回転軸 40 a を回転駆動する事により上記ハブ 8 b をその中心軸を中心に回転させつつ、上記ロータ 2 の外径寄り部分両側面に 2 本の精密加工バイト 41 a、41 b を突き当てて、これら各部分に旋削加工を施し、上記ロータ 2 の両側面を所定の形状及び寸法に仕上げる。この場合に、上記各精密加工バイト 41 a、41 b は、上記ハブ 8 b の回転中心軸に直交する平面上を移動しつつ、上記両側面に旋削加工を施す。又、同時に、上記ロータ 2 の外周面に別の精密加工バイト 41 c を突き当てる事で、この外周面を所定の形状及び寸法に仕上げて、車輪用軸受ユニット 5 の完成品とする。又、前記カバー 30 c は、上記ロータ 2 の両側面に旋削加工を施した後、前記外輪 6 をナックル 3（図 21 参照）に結合固定する前に、この外輪 6 の内端部から取り外す。この様に、本発明の構成要件であるカバーは、例えば、前述の図 1～4 で示した第 1 例で使用了カバー 74 の様なものとは異なり、車輪用軸受ユニットを懸架装置に組み付けた状態で外輪 6 や回転部材 23 b の内端部に装着したままとするカバーとは別のものであり、回転検出センサを支持するものでもない。

【0074】

上述の様に本例の車輪用軸受ユニットの製造方法とこの製造方法により得た車輪用軸受ユニットの場合には、車輪用軸受ユニット 5 の各構成部材を組み立てた状態で、ロータ 2 を結合固定した回転部材 23 b を上記外輪 6 に対し回転させつつ、このロータ 2 の外径寄り部分両側面に旋削加工を施して、この両側面を所定の形状及び寸法に仕上げている。この為、本発明の場合には、このロータ 2 の制動用摩擦面である、外径寄り部分の両側面を所定の形状及び寸法に加工する場合に、ナックル 3 とこのロータ 2 との間に存在する複数の部品の製造上不可避な寸法誤差や組み付け誤差が、上記回転部材 23 b の回転中心に対する上記両側面の直角度の悪化に結び付く事をなくせる。この為、この両側面の振れを、上述した各例の場合よりも小さく、しかも十分に抑える事ができる。又、上記ナックル 3

とロータ 2 との間に存在する複数の部品の形状精度を特に向上させる必要がなく
なつて、上記両側面の振れを抑える為に要するコストを、十分に低く抑える事が
できる。

【0075】

更に、本例の場合には、上記ロータ 2 の両側面の旋削加工時に、上記外輪 6 の
内端部にカバー 30 c を外嵌固定して、エンコーダ 28 を設置した空間を、この
カバー 30 c の外部から遮断している。従つて、上記ロータ 2 の両側面を所定の
形状及び寸法に加工する際に、この加工の際に生じた切り粉が上記エンコーダ 2
8 の内側面に付着する事を防止できる。この為、このエンコーダ 28 の内側面と
対向させる回転検出センサの検出精度を十分に確保できる。又、本例の場合には
、上記ロータ 2 の両側面の旋削加工を行なう組立品メーカーで、上記エンコーダ
28 の内側面に切り粉が付着するのを防止する為の特別な考慮をする必要がなく
なる。しかも、本例の場合には、両側面を貫通する通孔を設けない底板部 32 を
備えた有底円筒状のカバー 30 c を、上記外輪 6 の内端部に外嵌固定すると共に
、ハブ 8 b に設けたスプライン孔 20 の内側に旋削加工装置 38 a の回転軸 40
a の先端部を、軸方向外側から挿入した状態で、上記ロータ 2 の両側面に旋削加
工を施している。この為、本例の場合には、上記エンコーダ 28 を設置した空間
内に、旋削加工の際に生じた切り粉が侵入する事を、より有効に防止できる。

【0076】

更に、本例によれば、外輪 6 と回転部材 23 b と複数の玉 17、17 とを組み
立てると共に、この外輪 6 の内端部にカバー 30 c を外嵌固定した後、上記ロー
タ 2 の外径寄り部分の両側面を加工するまでの間の、ロータ 2 を結合する以前の
状態の車輪用軸受ユニット 5 を造る部品メーカーから車輪用軸受ユニット 5 の完
成品を造る組立品メーカーへの搬送時等に、磁性粉等の異物が上記エンコーダ 2
8 の内側面に付着する事も防止できる。更に、上記カバー 30 c を、前記ナック
ル 3 に上記外輪 6 を結合固定する直前にこの外輪 6 の内端部から取り外せば、上
記カバー 30 c を装着してからこの直前までの間の、上記組立品メーカーから完
成車メーカーへの搬送時等に、上記異物が上記エンコーダ 28 の内側面に付着す
る事も防止できる。又、上記カバー 30 c は、上記ロータ 2 の外径寄り部分の両

側面の加工後、上記ナックル 3 に上記外輪 6 を結合固定する前に、この外輪 6 の内端部から取り外すものである為、上記カバー 30c が、車輪用軸受ユニット 5 に前記回転検出センサを組み合わせた、この車輪用軸受ユニット 5 を自動車に組み付ける事に対する妨げとなる事がない。

【0077】

又、本例の場合には、旋削加工装置 38a を構成するチャック 39 により、上記外輪 6 の内端寄り部分外周面に設けた大径円筒部 36 を掴んでいるが、この大径円筒部 36 の形状精度を高くする事は容易に行なえる。この為、ロータ 2 の側面に旋削加工を施すべき車輪用軸受ユニット 5 を、旋削加工装置 38a に設置する作業を容易に行なえる。更に、本例の場合には、上記ロータ 2 の両側面に旋削加工を施す際に、このロータ 2 の外周面にも精密加工バイト 41c を突き当てて、旋削加工を施し、この外周面を所定の形状及び寸法に仕上げている。このロータ 2 の外周面は、特に形状精度を高くする事が要求されるものではないが、高度の回転バランスを確保する為には、旋削加工を施す事が好ましい。上記両側面と同時にこの外周面に旋削加工を施す事により、高性能の車輪用軸受ユニット 5 の製造コストの低減を図れる。

その他の構成及び作用は、前述の図 8～9 に示した第 3 例の場合と同様である為、同等部分には同一符号を付して重複する説明は省略する。

【0078】

次に、図 15～16 は、やはり請求項 2、3、5、6 に対応する、本発明の実施の形態の第 8 例を示している。本例の車輪用軸受ユニットの場合には、上述の図 13～14 に示した第 7 例の場合と異なり、外輪 6 の内端部に、弾性材 43 を結合した芯金 42 (図 13 参照) を内嵌固定していない。従って、この外輪 6 の内端部内周面と、内輪 16 の内端部外周面との間には、シールリングが存在しない。

【0079】

又、本例の場合には、ハブ 8b に設けた回転側フランジ 13 に固定する複数のスタッド 9 のうち、何れか 1 本のスタッド 9 の中間部に設けた嵌合部 44 を、残りのスタッドの嵌合部よりも大径にしている。これに合わせて、ロータ 2 (図 1

6) の内径寄り部分に、これら各スタッド 9 の嵌合部 44 をがたつきなく内嵌する為に設けた複数の通孔 45 のうち、何れか 1 個の通孔 45 の内径を、残りの通孔の内径よりも大きくしている。従って、上記ロータ 2 は上記回転側フランジ 13 に対し、大径の嵌合部 44 を備えたスタッド 9 を大径の通孔 45 内に挿入した場合にのみ、正規の状態、即ち、上記ロータ 2 の内径寄り部分内側面と上記回転側フランジ 13 の外側面とが当接する状態にまで、組み合わせ可能である。この様に組み合わせ可能な状態では、上記ロータ 2 と、上記回転側フランジ 13 を備えたハブ 8b との、円周方向に関する位相が一義的に規制される。

【0080】

又、本例の場合には、上記ロータ 2 の両側面に旋削加工を施す際に、外輪 6 の内端部外周面に設けた小径段部 29 にカバー 30d を外嵌固定している。このカバー 30d は、円輪部 46 と、この円輪部 46 の外周縁から軸方向に延びた筒部 47 とを備えた円環状に造ったものである。又、この円輪部 46 の内周縁部を、上記ハブ 8b の内端部に設けたかしめ部 24 の内周縁部の形状に沿って全周に互り湾曲させる事で、この内周縁部を湾曲部 48 としている。

【0081】

上記ロータ 2 の両側面に旋削加工を施す際には、先ず、ロータ 2 を結合する以前の状態での車輪用軸受ユニット 5 の各構成部材を、図 15 に示す様に組み立てると共に、上記外輪 6 の内端部外周面に設けた小径段部 29 に上記カバー 30d の筒部 47 を、隙間嵌め或は緩い締り嵌めにより外嵌固定する。又、このカバー 30d に設けた湾曲部 48 の外側面を上記かしめ部 24 の内側面に押し付ける。次いで、図 16 に示す様に、回転側フランジ 13 に固定した複数のスタッド 9 に設けた嵌合部 44 と、ロータ 2 の内径寄り部分に設けた複数の通孔 45 との位相を一致させ、これら各通孔 45 にこれら各嵌合部 44 を内嵌しつつ、上記ロータ 2 の内径寄り部分内側面と上記回転側フランジ 13 の外側面とを重ね合わせる。そして、この状態で、ロータ 2 の両側面に旋削加工を施すべき車輪用軸受ユニット 5 を、旋削加工装置 38b に設置する。この場合、前記外輪 6 の内端寄り部分外周面に設けた大径円筒部 36 をチャック 39 により掴むと共に、この旋削加工装置 38b に設けた油圧シリンダ 49 の環状ピストン 66 の先端面を上記ロータ

2の内径寄り部分外側面に押し付ける。この環状ピストン66の一部で上記各スタッド9に対向する部分には凹部を形成して、これら各スタッド9との干渉を防止している。この構成により、上記車輪用軸受ユニット5は、この環状ピストン66の先端面と、上記チャック39の先端面との間で挟持された状態となる。又、上記旋削加工装置38bの回転軸40aの先端部を、前記ハブ8bに設けたスプライン孔20の内側に、軸方向内側から挿入し、このスプライン孔20の雌スプライン部53とスプライン係合させる。そしてこの状態で、上記回転軸40aを回転駆動させつつ、上記ロータ2の両側面と外周面とに精密加工バイト41a～41cを突き当てて、当該部分を所定の形状及び寸法に仕上げる。

【0082】

この様な本例の場合も、上述の図13～14に示した第7例の場合と同様に、製造コストを特に高くする事なく、ロータ2の両側面に設けた制動用摩擦面の振れを十分に抑える事ができると共に、このロータ2の両側面の旋削加工の際に生じた切り粉がエンコーダ28の内側面に付着する事を防止できる。又、本例の場合には、上記ロータ2の両側面の旋削加工時に、環状ピストン66の先端面とチャック39の先端面との間で、車輪用軸受ユニット5を挟持している。この為、上述した第7例の場合と異なり、上記旋削加工時に、ロータ2と回転側フランジ13とを、仮止め用ねじにより結合する必要がなくなる。尚、本例の場合には、ハブ8bに設けたスプライン孔20の内側に旋削加工装置38bの回転軸40aの先端部を、軸方向内側から挿入しているが、この先端部は、上記スプライン孔20の内側に、軸方向外側から挿入する事もできる。

【0083】

又、本例の場合には、上記ハブ8bとロータ2との円周方向に関する位相を、一義的に規制できる為、これらハブ8bとロータ2とを、修理工場等で分解後再組立した場合でも、この円周方向に関する位相を、分解以前の状態に確実に復元できる。従って、上記ロータ2の両側面の振れを、再組立後に於いても確実に小さく抑えられる。

【0084】

又、本例の場合には、前記外輪6の内端部内周面に、弾性材43を結合した芯

金 4 2 (図 1 3 等参照) を内嵌固定していない為、この外輪 6 の内端部内周面と上記内輪 1 6 の内端部外周面との間にシールリングが存在しない。この様な本例の車輪用軸受ユニットの使用時には、車輪用軸受ユニット 5 をナックル 3 に取り付けると共に、等速ジョイント 2 1 を構成するスプライン軸 2 2 (図 2 1 参照) をスプライン孔 2 0 に挿通する。そして、この状態で、この等速ジョイント 2 1 の一部と上記ナックル 3 の内端部との間にシール構造を設ける。この様に構成した場合には、上記外輪 6 の内端部内周面と内輪 1 6 の内端部外周面との間にシールリングが存在しないのにも拘らず、上記エンコーダ 2 8 を設置した空間を外部から密封できる。又、この場合には、このエンコーダ 2 8 に対向させる回転検出センサの検出部も外部から密封できる。

その他の構成及び作用に就いては、上述の図 1 3 ~ 1 4 に示した第 7 例の場合と同様である為、同等部分には同一符号を付して重複する説明は省略する。

【0085】

次に、図 1 7 ~ 1 8 は、やはり請求項 2、3、5、6 に対応する、本発明の実施の形態の第 9 例を示している。本例の場合には、ハブ 8 b の中間部外周面に 1 対の内輪 1 6 a、1 6 b を外嵌固定すると共に、これら各内輪 1 6 a、1 6 b の外周面に内輪軌道 1 4 a、1 4 b を形成している。又、複数の玉 1 7、1 7 を設けた内部空間 2 6 を密封する為の 1 対のシールリング 1 9 a、1 9 b を、上記各内輪 1 6 a、1 6 b の端部外周面と外輪 6 の両端部内周面との間に設けている。更に、本例の場合には、上記ハブ 8 b に設けた回転側フランジ 1 3 に固定したロータ 2 (図 1 4 等参照) の両側面に旋削加工を施す際に、このハブ 8 b の内端部にカバー 3 0 e を内嵌固定している。このカバー 3 0 e は、ポリエチレンテレフタレート (PET) 等の合成樹脂を射出成形する等により造ったもので、有底円筒状の嵌合筒部 5 0 と、この嵌合筒部 5 0 の中間部外周面に設けた外向フランジ状の抑え部 5 1 とを備える。又、この嵌合筒部 5 0 の円周方向複数個所 (図示の場合には 4 個所) を軸方向に関してほぼ全長に亘り外径側に膨出させる事により、この円周方向複数個所に突部 5 2、5 2 を設けている。又、これら各突部 5 2、5 2 の自由状態での外接円の直径を、上記ハブ 8 b に設けたスプライン孔 2 0 の内端部で、雌スプライン部 5 3 を形成した部分から外れた部分の内径よりも

僅かに大きくしている。又、上記抑え鍔部 51 の外周縁部に筒部 54 を、軸方向に延びる状態で設けると共に、この筒部 54 の先端部に、先端縁に向かう程直径が大きくなったテーパ部 67 を設けている。又、上記嵌合筒部 50 の基端部（図 17 の右端部）外周面に、外向フランジ状の係止鍔部 55 を設けている。

【0086】

上記ロータ 2 の両側面に旋削加工を施す際には、先ず、ロータ 2 を結合する以前の状態での車輪用軸受ユニットの各構成部材を組み立てると共に、上記ハブ 8b に設けたスプライン孔 20 の内端部に上記カバー 30e の嵌合筒部 50 を、上記複数の突部 52、52 部分で、緩い締り嵌めにより内嵌固定する。又、上記抑え鍔部 51 の内径寄り部分の外側面を上記ハブ 8b の内端部に設けたかしめ部 24 の端面に、この抑え鍔部 51 の外径寄り部分に設けたテーパ部 67 の先端縁を外輪 6 の内端面に、それぞれ押し付ける。そして、上記ハブ 8b の外周面に設けた回転側フランジ 13 に上記ロータ 2 の内径寄り部分を、仮止め用ねじ 35（図 14 参照）により固定した状態で、車輪用軸受ユニットを旋削加工装置 38a（図 14 等参照）に設置する。又、上記スプライン孔 20 の内側にこの旋削加工装置 38a の回転軸 40a（図 14 等参照）の先端部を、軸方向外側から挿入し、上記スプライン孔 20 の雌スプライン部 53 とスプライン係合させる。そしてこの状態で、上記回転軸 40a を回転駆動させつつ、上記ロータ 2 の両側面に旋削加工を施す。又、この旋削加工時に上記外輪 6 は、上記ハブ 8b に対し回転する為、このハブ 8b に固定したカバー 30e に設けたテーパ部 67 の先端縁が上記外輪 6 の内端面に摺接した状態となり、当該摺接部で摩擦抵抗が発生する。この摩擦抵抗を抑える為に、本例の場合には、上記テーパ部 67 の先端部の厚さを、0.3mm 以下に小さくしている。

【0087】

上述の様に本例の場合には、ロータ 2 の両側面の旋削加工時に、外輪 6 の内端部内周面とハブ 8b の内端部外周面との間を、カバー 30e により密封している。この為、エンコーダ 28 の内側面に、旋削加工時に生じた切り粉が付着する事を防止できる。又、車輪用軸受ユニットを懸架装置に組み付ける前に上記ハブ 8b から上記カバー 30e を取り外す作業は、作業者が、このカバー 30e を構成

する嵌合筒部 50 の基半部（図 17 の右半部）でこのハブ 8 b の内端面から突出した部分を摘む事により容易に行なえる。

【0088】

又、本例の場合には、上記嵌合筒部 50 の基端部外周面に係止鏢部 55 を設けている為、上記ハブ 8 b から上記カバー 30 b を取り外す作業の自動化を実現し易くなる。例えば、図示しない組立用ロボットの指部を上記係止鏢部 55 に引っ掛けた状態で、この組立用ロボットの腕部を上記ハブ 8 b の内端側に移動させれば、上記カバー 30 e を上記ハブ 8 b から容易に取り外せる。このような動作を行なう組立用ロボットを使用すれば、このカバー 30 e をこのハブ 8 b から取り外す作業の自動化を図れる。

【0089】

又、本例の場合には、上記ロータ 2 の両側面の旋削加工時に、上記カバー 30 e の嵌合筒部 50 を上記スプライン孔 20 の内端部に、複数の突部 52、52 部分で内嵌固定している。この為、このスプライン孔 20 の内径の寸法許容差を 0.2mm 程度と大きくでき、このスプライン孔 20 の加工後の内径が正規の寸法よりも小さくなった場合でも、このスプライン孔 20 に対し上記嵌合筒部 50 を、小さな力で容易に着脱できる。

その他の構成及び作用に就いては、前述の図 13～14 に示した第 7 例と同様である為、同等部分には同一符号を付して重複する説明は省略する。

【0090】

次に、図 19 は、やはり請求項 2、3、5、6 に対応する、本発明の実施の形態の第 10 例を示している。本例の場合には、外輪 6 b の内端部外周面に設けた固定側フランジ 12 a の円周方向一部に、内外両周面を貫通する挿入孔 56 を形成している。車輪用軸受ユニットの使用時に、この挿入孔 56 の内側には、図示しない回転検出センサを構成する円柱部を挿入する。又、本例の場合には、ロータ 2（図 14 等参照）の両側面に旋削加工を施す際に、ハブ 8 b の内端部に設けたかしめ部 24 の外周面と上記外輪 6 b の内端部内周面との間をカバー 57 により遮断すると共に、上記挿入孔 56 を盲栓 61 により塞いでいる。上記カバー 57 は、断面大略コ字形で全体を円環状に形成している。又、このカバー 57 を構

成する外径側筒部 58 の先端縁部に、外向フランジ状の鍔部 59 を設けている。
この様なカバー 57 は、ロータ 2 の両側面に旋削加工を施す前に、内周縁部に設けた内径側円筒部 60 を上記ハブ 8b の内端部に内嵌する事で、このハブ 8b に装着する。この状態で、このカバー 57 に設けた鍔部 59 の外周縁を上記ハブ 8b の内端部内周面に、この鍔部 59 の外側面をエンコーダ 28 の内側面に、それぞれ微小隙間を介して近接対向させ、このエンコーダ 28 を設置した空間を外部から覆う。

【0091】

又、上記盲栓 61 は、基半部に設けた大径側筒部 62 と、先半部に設けた小径側筒部 63 とを、段部 64 により同心に連結して成る。又、この小径側筒部 63 の先端部（図 19 の下端部）開口を底板部 65 により塞いでいる。この様な盲栓 61 は、上記ロータ 2 の両側面に旋削加工を施す前に、上記小径側筒部 63 を上記挿入孔 56 に内嵌すると共に、前記固定側フランジ 12a の外周面で上記挿入孔 56 の外径側開口端周辺部に、上記段部 64 の片側面を当接させる事により、この挿入孔 56 を塞ぐ。

【0092】

上述の様に構成する本例の場合には、ロータ 2 の両側面の旋削加工時に、外輪 6 の一部に設けた挿入孔 56 を、盲栓 61 により塞ぐ為、この挿入孔 56 を通じて上記旋削加工時に生じた切り粉がエンコーダ 28 を設置した空間内に侵入する事を防止できる。この為、上記外輪 6 の内端部内周面とハブ 8b の内端部外周面との間をカバー 57 により塞ぐ事と相俟って、上記エンコーダ 28 の内側面に上記切り粉が付着する事を防止でき、このエンコーダ 28 と対向させる回転検出センサの検出精度の向上を図れる。

その他の構成及び作用に就いては、上述の図 17～18 に示した第 9 例の場合と同様である為、同等部分には同一符号を付して重複する説明は省略する。

【0093】

次に、図 20 は、請求項 2、5 に対応する、本発明の実施の形態の第 11 例を示している。上述した各例の場合に、車輪用軸受ユニットが内輪回転の構造であったのに対して、本例の場合には、車輪用軸受ユニット 5 を外輪回転としている

。即ち、本例の場合には、外輪 6 c を、使用時に回転する回転輪とすると共に、この外輪 6 c の内側に配置した 1 対の内輪 1 6 a、1 6 b を、使用時にも回転しない静止輪としている。又、上記外輪 6 c の内端面にエンコーダ 2 8 を結合固定している。

【0094】

このような本例の構造で、ロータ 2（図 1 4 等参照）の両側面に旋削加工を施す作業は、次の様にして行なう。先ず、ロータ 2 を結合する以前での車輪用軸受ユニットの各構成部材を組み立てると共に、上記外輪 6 c の外端部外周面に設けた回転側フランジ 1 3 の外側面に、ロータ 2 の内径寄り部分を結合固定する。又、この外輪 6 c の内端部にカバー 3 0 f を外嵌固定する。このカバー 3 0 f は、断面大略コ字形で全体を円環状に形成したものであり、内周縁部にリップ部 6 8 を設けている。そして、このカバー 3 0 f を構成する外径側円筒部 6 9 を、上記外輪 6 b の内端部に設けた小径段部 2 9 に外嵌固定する。又、このカバー 3 0 f に設けたリップ部 6 8 の先端縁を、1 対の内輪 1 6 a、1 6 b のうちの内側の内輪 1 6 b の内端面に押し付ける。この状態で、上記エンコーダ 2 8 を設置した空間は、上記カバー 3 0 f の外部から遮断される。そして、この状態で、ロータ 2 の側面に旋削加工を施すべき車輪用軸受ユニットを、図示しない旋削加工装置に設置する。又、上記 1 対の内輪 1 6 a、1 6 b を、この旋削加工装置を構成する固定の支持軸に外嵌固定すると共に、上記外輪 6 c の内端寄り部分外周面で上記カバー 3 0 f を外嵌した部分から外れた部分を、旋削加工装置のチャックにより掴んだ状態で、このチャックの端部に結合した回転軸を回転させる。そしてこの状態で、上記ロータ 2 の外径寄り部分の両側面に精密加工バイトを突き当て、旋削加工を施す事により、この両側面を所定の形状及び寸法に仕上げる。この様に造った車輪用軸受ユニットの場合も、上記エンコーダ 2 8 と対向させる図示しない回転検出センサの検出精度を十分に確保すると共に、上記ロータ 2 の両側面に設けた制動用摩擦面の振れを十分に抑える事ができる。

【0095】

尚、上述した各例の場合には、車輪用軸受ユニットを構成する転がり軸受が、複数の転動体として玉を使用した玉軸受である場合に就いて説明した。但し、本

発明は、この様な構造に限定するものではなく、車輪用軸受ユニットを構成する転がり軸受が、複数の転動体として、円筒ころ、円すいころ等を使用したころ軸受等の他の転がり軸受である場合でも適用できる。又、上述した各例では、回転側フランジ 13 の側面又はロータ 2 の両側面を、旋削加工により、所定の形状及び寸法に加工した場合に就いて説明した。但し、本発明の車輪用軸受ユニットは、回転側フランジの側面又は制動用回転体の制動用摩擦面を、回転輪を静止輪に対し回転させつつ、研削加工、超仕上加工等の他の加工を施す事により、所定の形状及び寸法により加工した構造も含む。

【0096】

【発明の効果】

本発明の車輪用軸受ユニットとその製造方法は、以上に述べた通り構成され作用するので、車輪の回転速度を精度良く検出できると共に、制動時に発生する不快な騒音や振動を抑える事ができる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

本発明の実施の形態の第 1 例を、外輪の内端部にカバーを固定すると共に、このカバーに設けた挿入孔に盲栓を挿入固定した状態で示す断面図。

【図 2】

盲栓のみを取り出して示す斜視図。

【図 3】

第 1 例の構造に装着するホルダの斜視図。

【図 4】

第 1 例を、回転側フランジの外側面に旋削加工を施す状態で示す断面図。

【図 5】

本発明の実施の形態の第 2 例を、回転側フランジの外側面に旋削加工を施す状態で示す断面図。

【図 6】

図 5 の A 部拡大断面図。

【図 7】

第2例で、盲栓を取り外す際の変形状態を示す断面図。

【図8】

本発明の実施の形態の第3例を、ハブに設けたスプライン孔の内端部にカバーを固定した状態で示す断面図。

【図9】

一部を省略して示す、図8のB-B断面図。

【図10】

本発明の実施の形態の第4例を、外輪の内端部にカバーを固定した状態で示す断面図。

【図11】

同第5例を、回転側フランジの外側面に旋削加工を施す状態で示す断面図。

【図12】

同第6例を、回転側フランジの外側面に旋削加工を施す状態で示す断面図。

【図13】

同第7例を、回転側フランジにロータを固定する以前で、外輪の内端部にカバーを固定した状態で示す断面図。

【図14】

同じく、ロータの両側面及び外周面に旋削加工を施す状態で示す断面図。

【図15】

本発明の実施の形態の第8例を示す、図13と同様の図。

【図16】

同じく、図14と同様の図。

【図17】

本発明の実施の形態の第9例を、回転側フランジにロータを固定する以前で、ハブの内端部にカバーを固定した状態で示す断面図。

【図18】

カバーのみを取り出して、図17の左方から見た図。

【図19】

本発明の実施の形態の第10例を、回転側フランジにロータを固定する以前で

、ハブの内端部と外輪に設けた挿入孔とに、それぞれカバーと盲栓とを装着した状態で示す断面図。

【図 20】

同第 11 例を、回転側フランジにロータを固定する以前で、外輪の内端部にカバーを固定した状態で示す断面図。

【図 21】

本発明の対象となる車輪用軸受ユニットの組み付け状態の 1 例を示す断面図。

【符号の説明】

- 1 ホイール
- 2 ロータ
- 3 ナックル
- 4 支持孔
- 5 車輪用軸受ユニット
- 6、6 a、6 b、6 c 外輪
- 7 ボルト
- 8、8 a、8 b ハブ
- 9 スタッド
- 10 ナット
- 11 a、11 b 外輪軌道
- 12、12 a 固定側フランジ
- 13 回転側フランジ
- 14 a、14 b 内輪軌道
- 15 小径段部
- 16、16 a、16 b 内輪
- 17 玉
- 18 保持器
- 19 a、19 b シールリング
- 20 スプライン孔
- 21 等速ジョイント

- 2 2 スプライン軸
- 2 3、2 3 a、2 3 b 回転部材
- 2 4 かしめ部
- 2 5 取付孔
- 2 6 内部空間
- 2 7 スリング
- 2 8 エンコーダ
- 2 9 小径段部
- 3 0、3 0 a ~ 3 0 f カバー
- 3 1 筒部
- 3 2 底板部
- 3 3 ねじ孔
- 3 4 通孔
- 3 5 仮止め用ねじ
- 3 6 大径円筒部
- 3 7 段差面
- 3 8、3 8 a、3 8 b 旋削加工装置
- 3 9 チャック
- 4 0、4 0 a 回転軸
- 4 1 a、4 1 b、4 1 c 精密加工バイト
- 4 2 芯金
- 4 3 弾性材
- 4 4 嵌合部
- 4 5 通孔
- 4 6 円輪部
- 4 7 筒部
- 4 8 湾曲部
- 4 9 油圧シリンダ
- 5 0 嵌合筒部

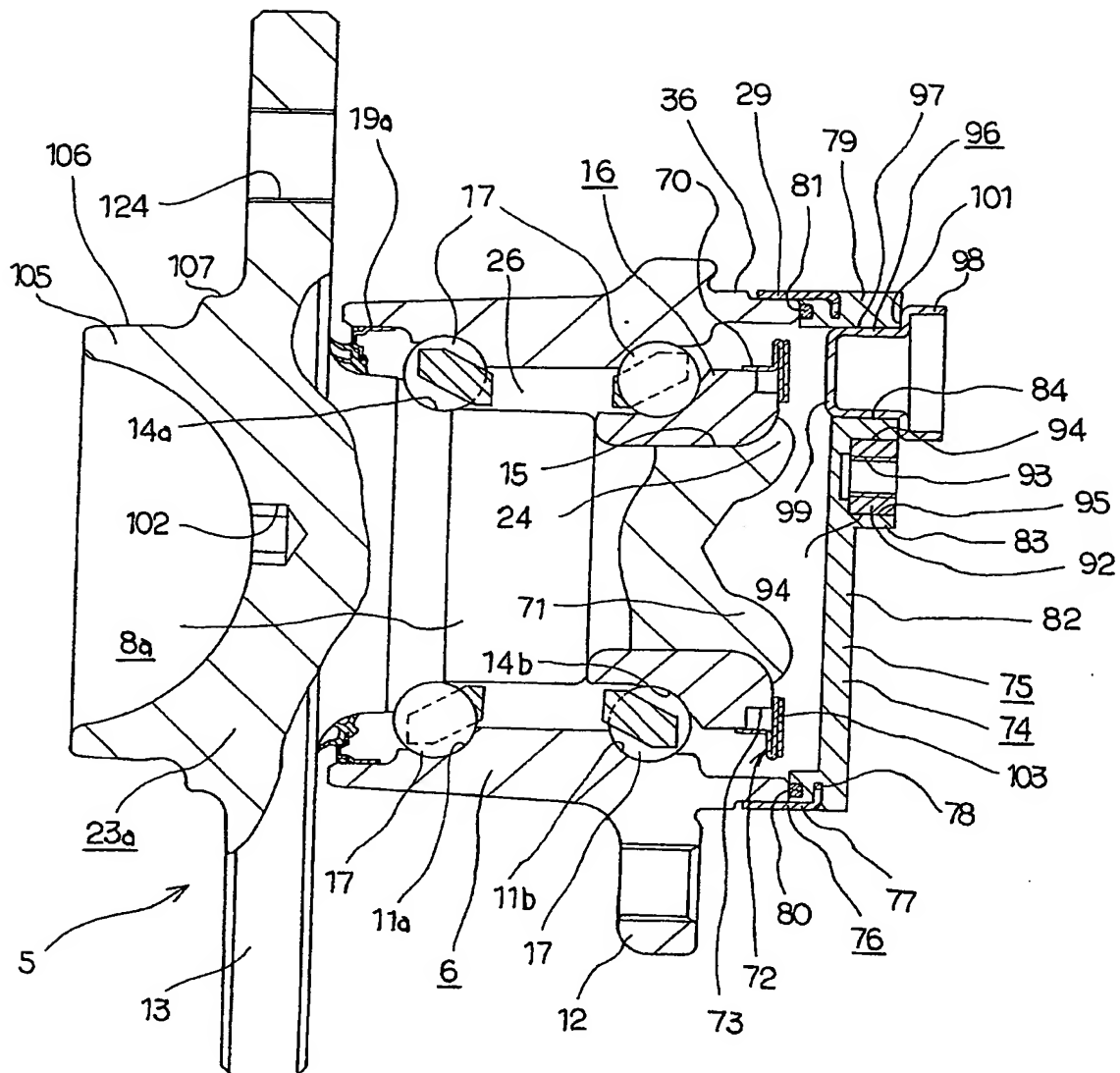
- 5 1 抑え鍔部
- 5 2 突部
- 5 3 雌スプライン部
- 5 4 筒部
- 5 5 係止鍔部
- 5 6 挿入孔
- 5 7 カバー
- 5 8 外径側筒部
- 5 9 鍔部
- 6 0 内径側円筒部
- 6 1 盲栓
- 6 2 大径側筒部
- 6 3 小径側筒部
- 6 4 段部
- 6 5 底板部
- 6 6 環状ピストン
- 6 7 テーパ部
- 6 8 リップ部
- 6 9 外径側円筒部
- 7 0 支持環
- 7 1 円筒部
- 7 2 エンコーダ
- 7 3 小径段部
- 7 4 カバー
- 7 5 本体
- 7 6 嵌合筒
- 7 7 嵌合筒部
- 7 8 内向鍔部
- 7 9 円筒壁部

8 0	係止溝
8 1	Ｏリング
8 2	底板部
8 3	突部
8 4	挿入孔
8 5	ホルダ
8 6	挿入部
8 7	取付フランジ部
8 8	ハーネス
8 9	係止溝
9 0	通孔
9 1	芯金
9 2	ナット
9 3	雌ねじ部
9 4	係合歯
9 5	円孔
9 6	盲栓
9 7	小径筒部
9 8	大径筒部
9 9	底板部
1 0 0	突条部
1 0 1	段部
1 0 2	係合凹部
1 0 3	エンコーダ本体
1 0 4	精密加工バイト
1 0 5	円筒部
1 0 6	小径筒部
1 0 7	大径筒部
1 0 8	エンコーダ

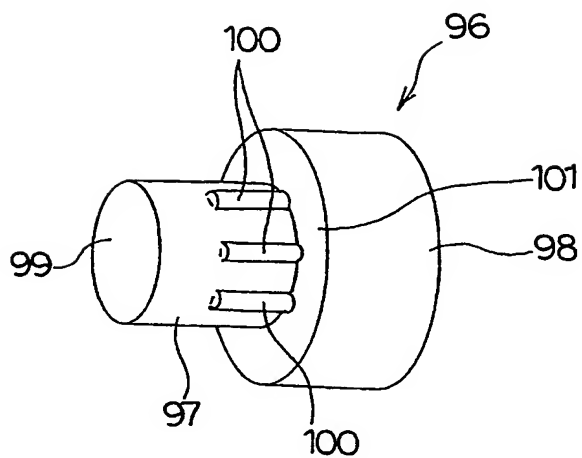
1 0 9	挿入孔
1 1 0	盲栓
1 1 1	嵌合部
1 1 2	ストッパ部
1 1 3	摘み部
1 1 4	円筒部
1 1 5	底板部
1 1 6	面取り部
1 1 7	小径筒部
1 1 8	大径筒部
1 1 9	段部
1 2 0	底板部
1 2 1	テーパ部
1 2 2	突部
1 2 3	テーパ部
1 2 4	ねじ孔

【書類名】 図面

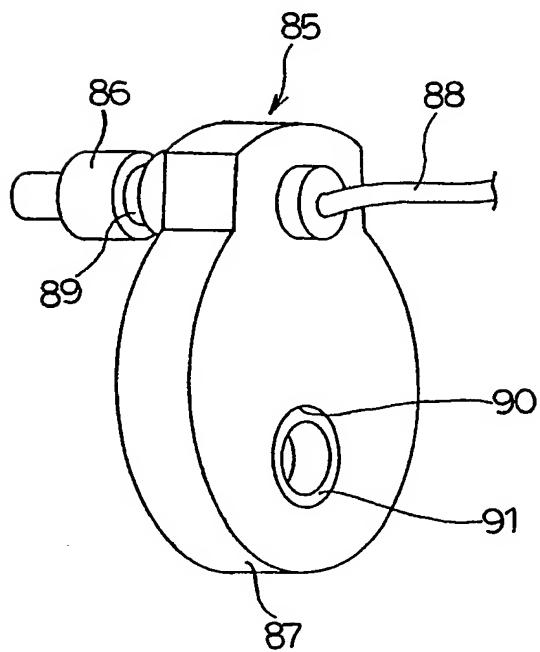
【図 1】



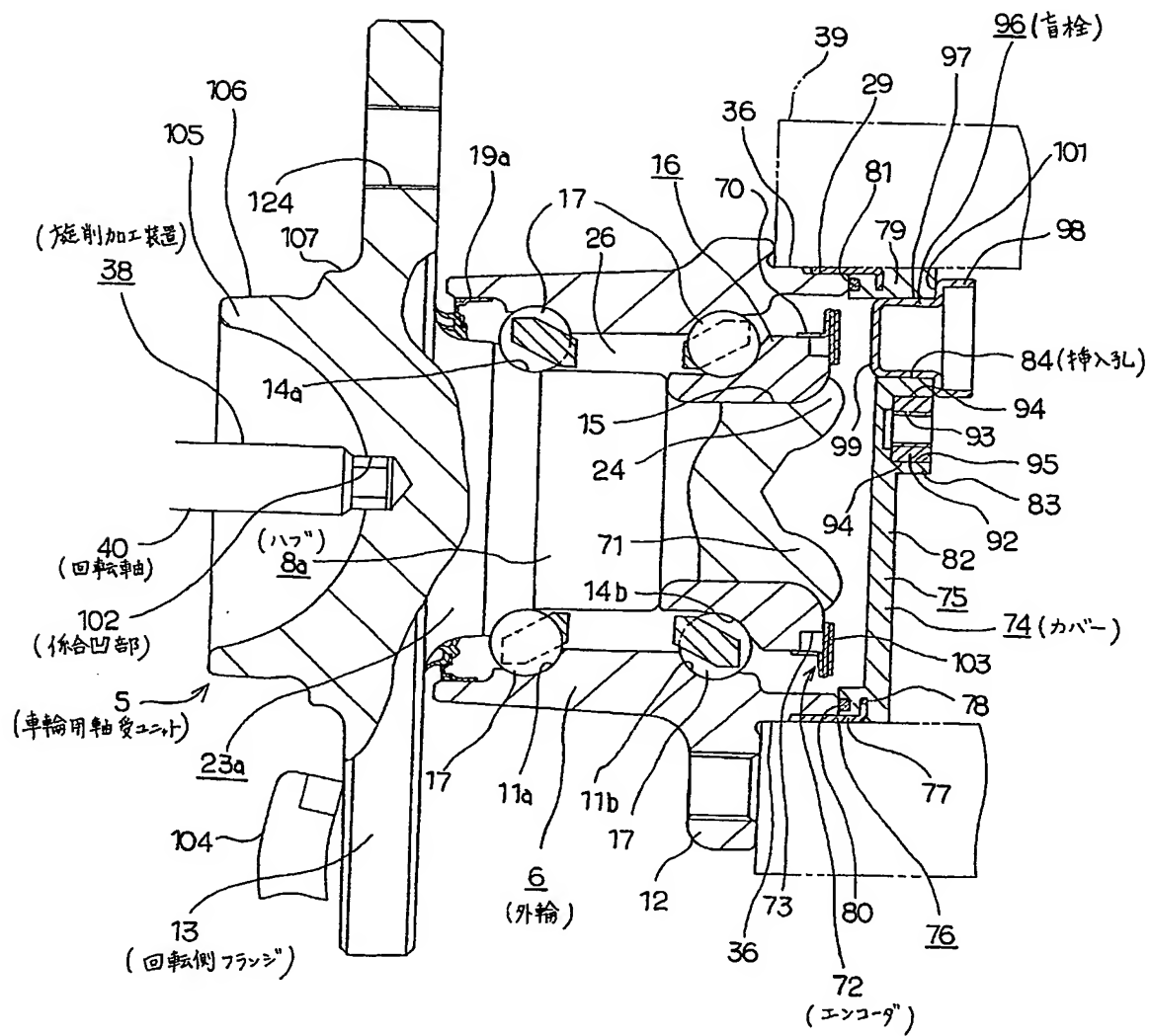
【図 2】



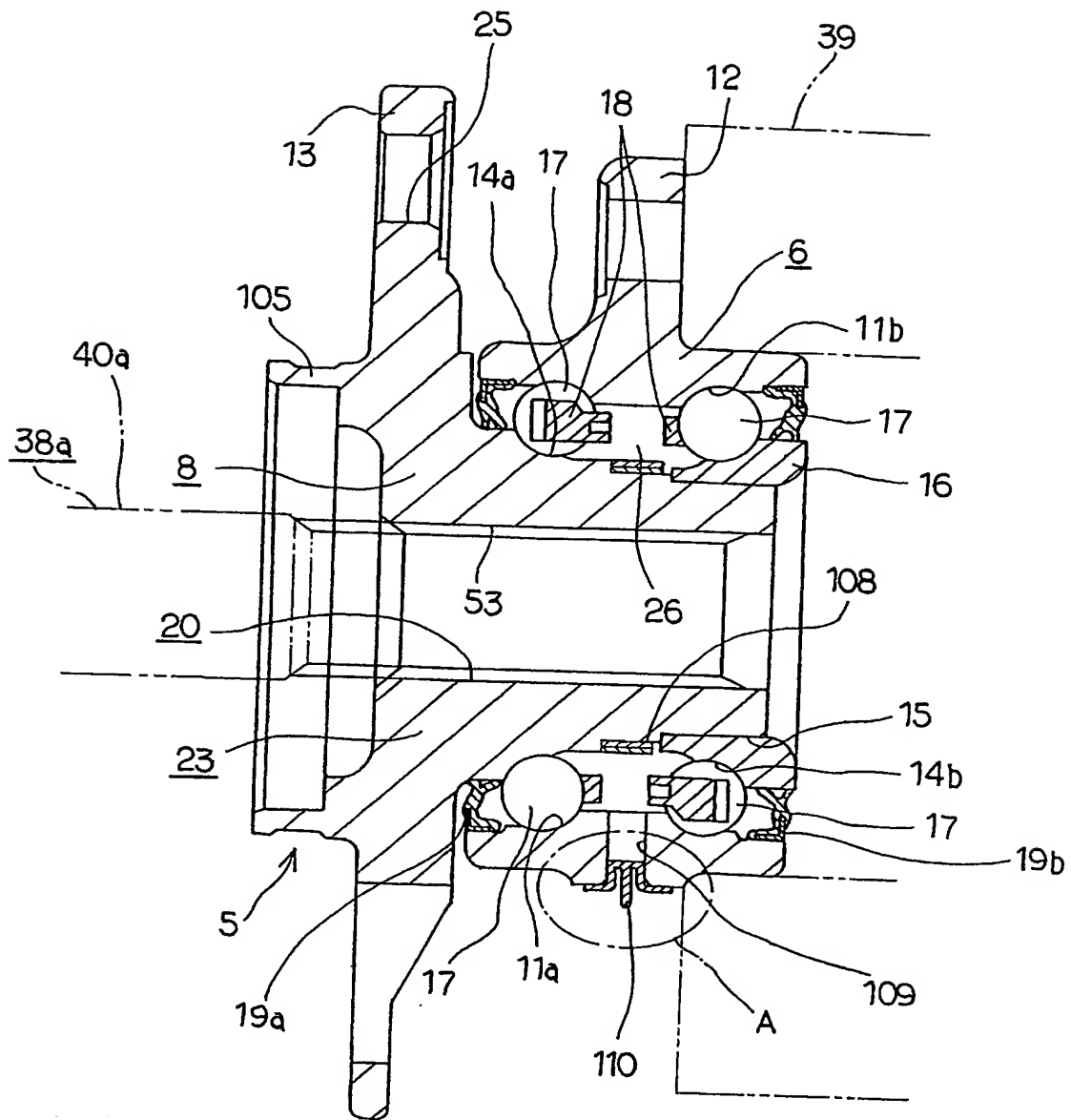
【図 3】



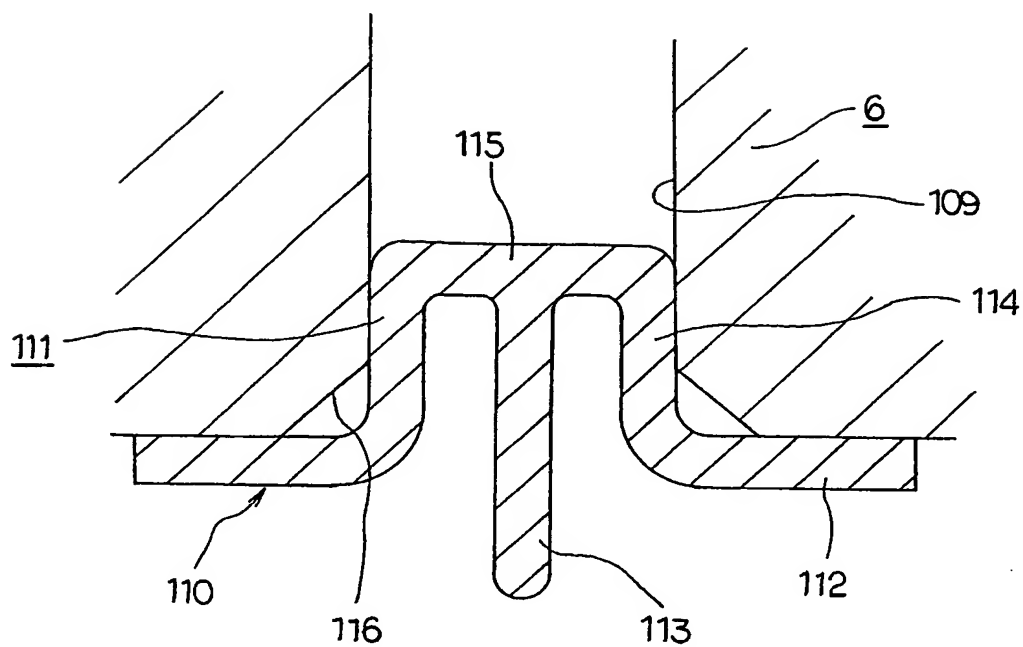
【図 4】



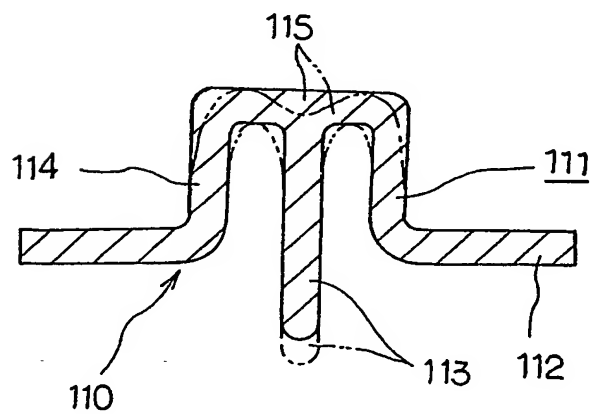
【図 5】



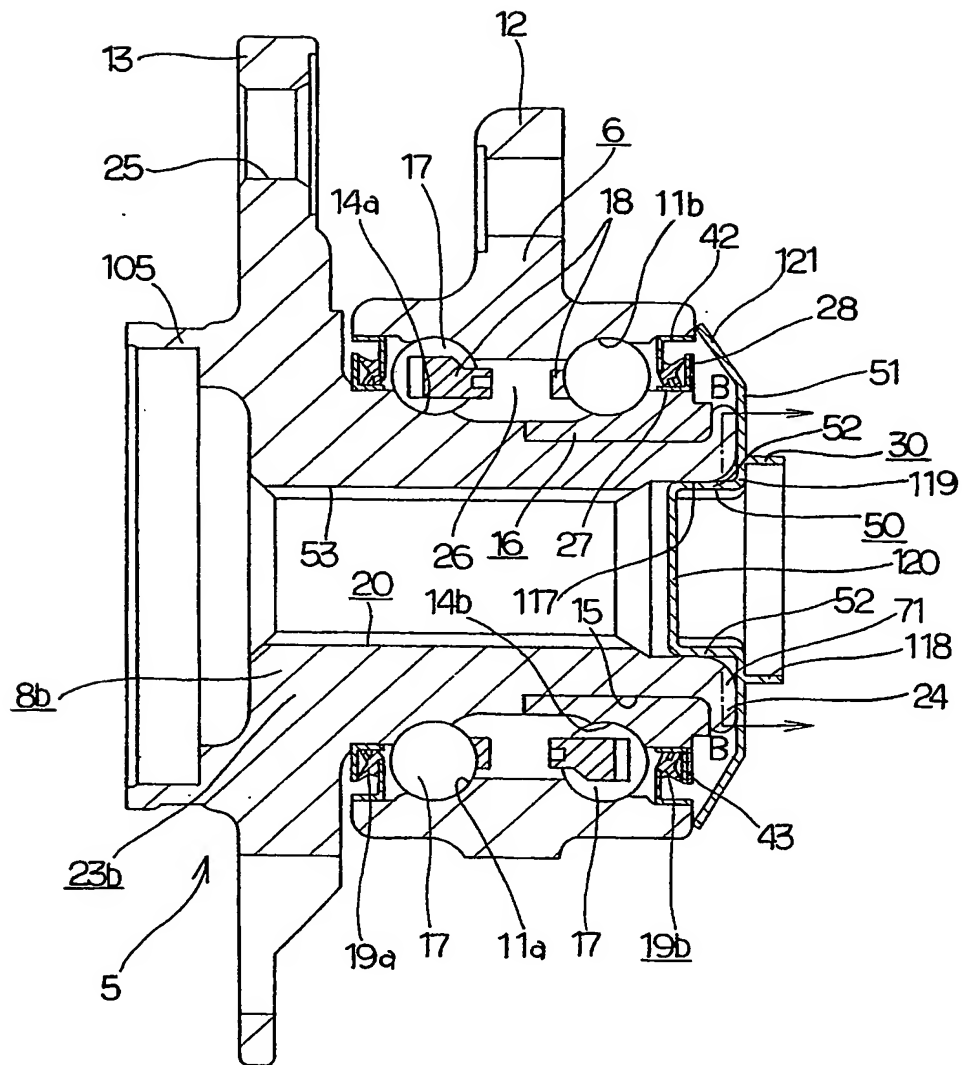
【図6】



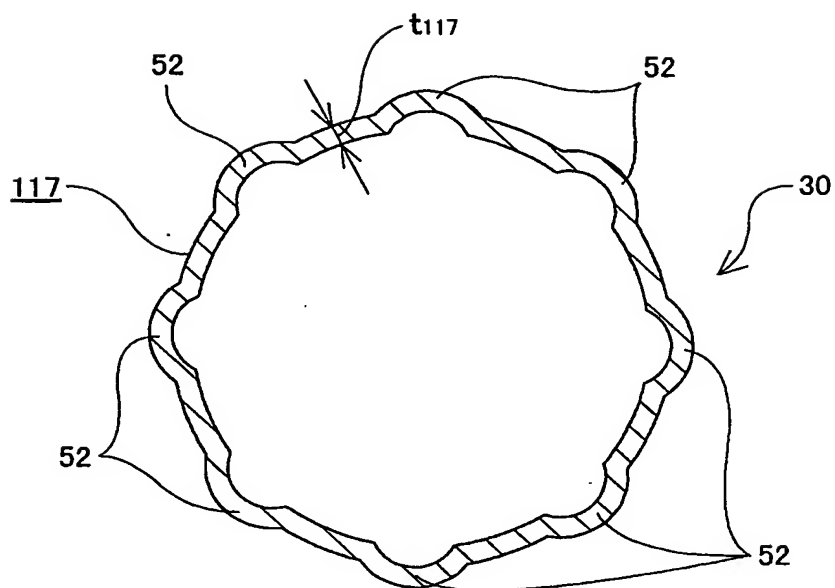
【図7】



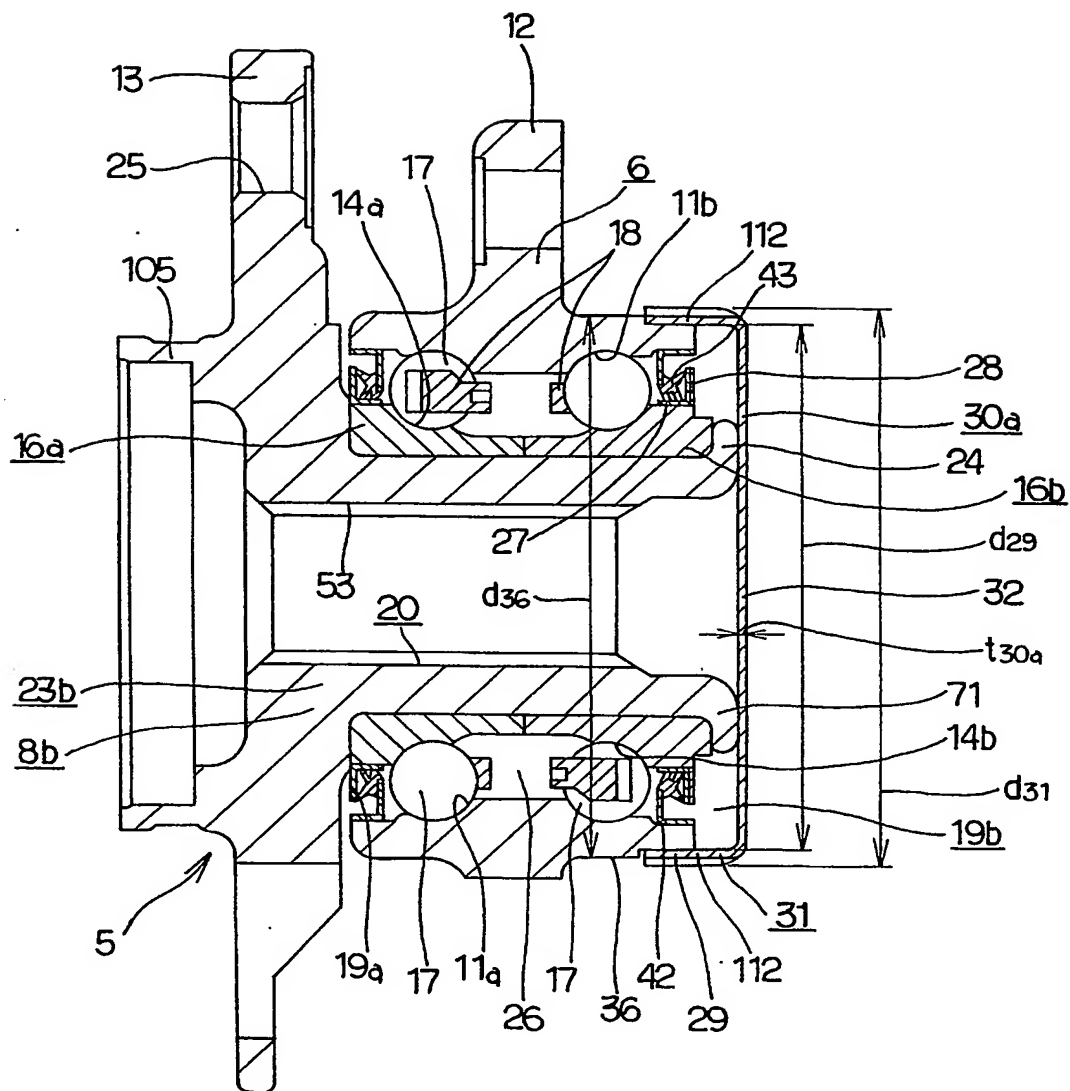
【図 8】



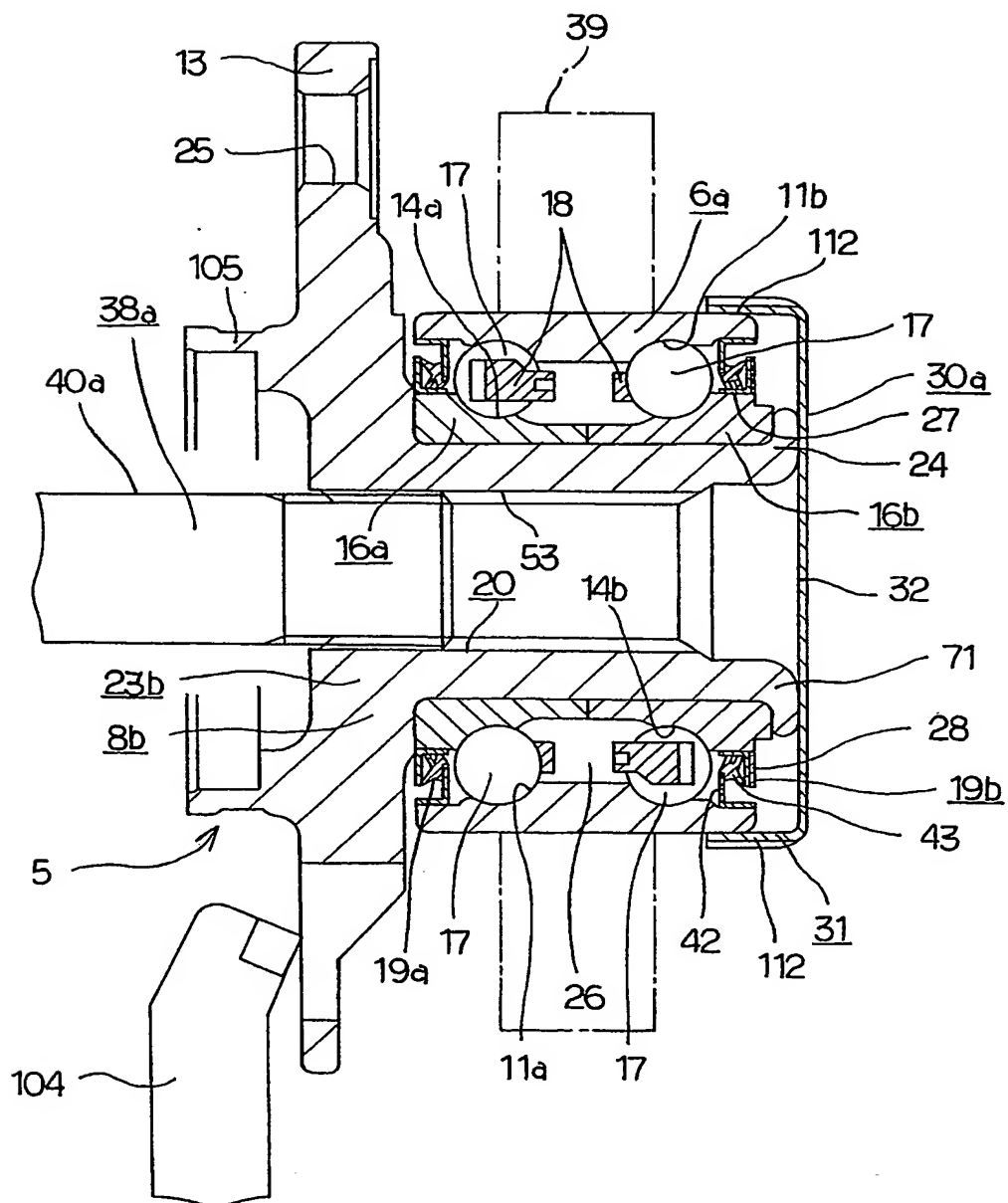
【図 9】



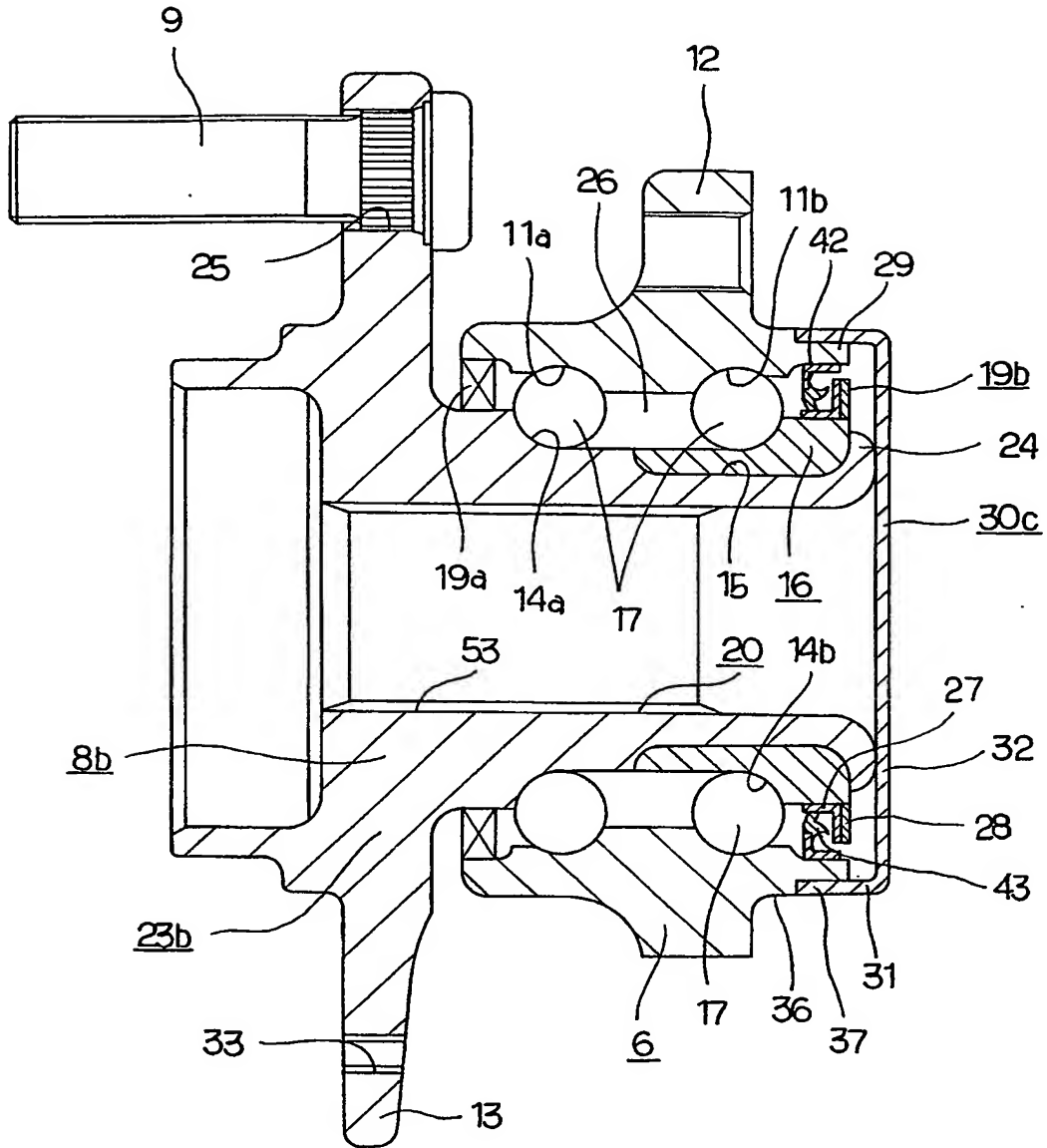
【圖 10】



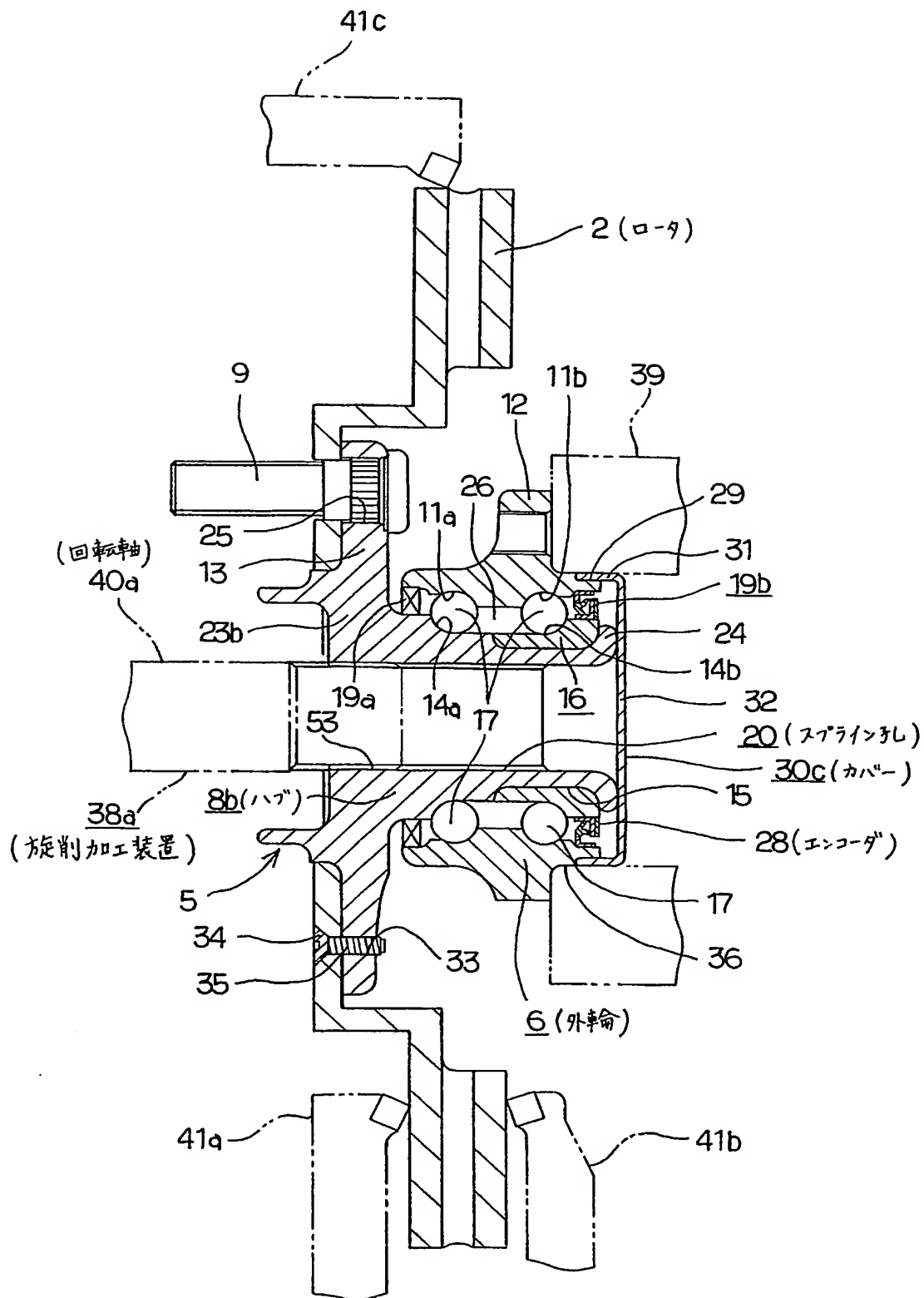
【図 12】



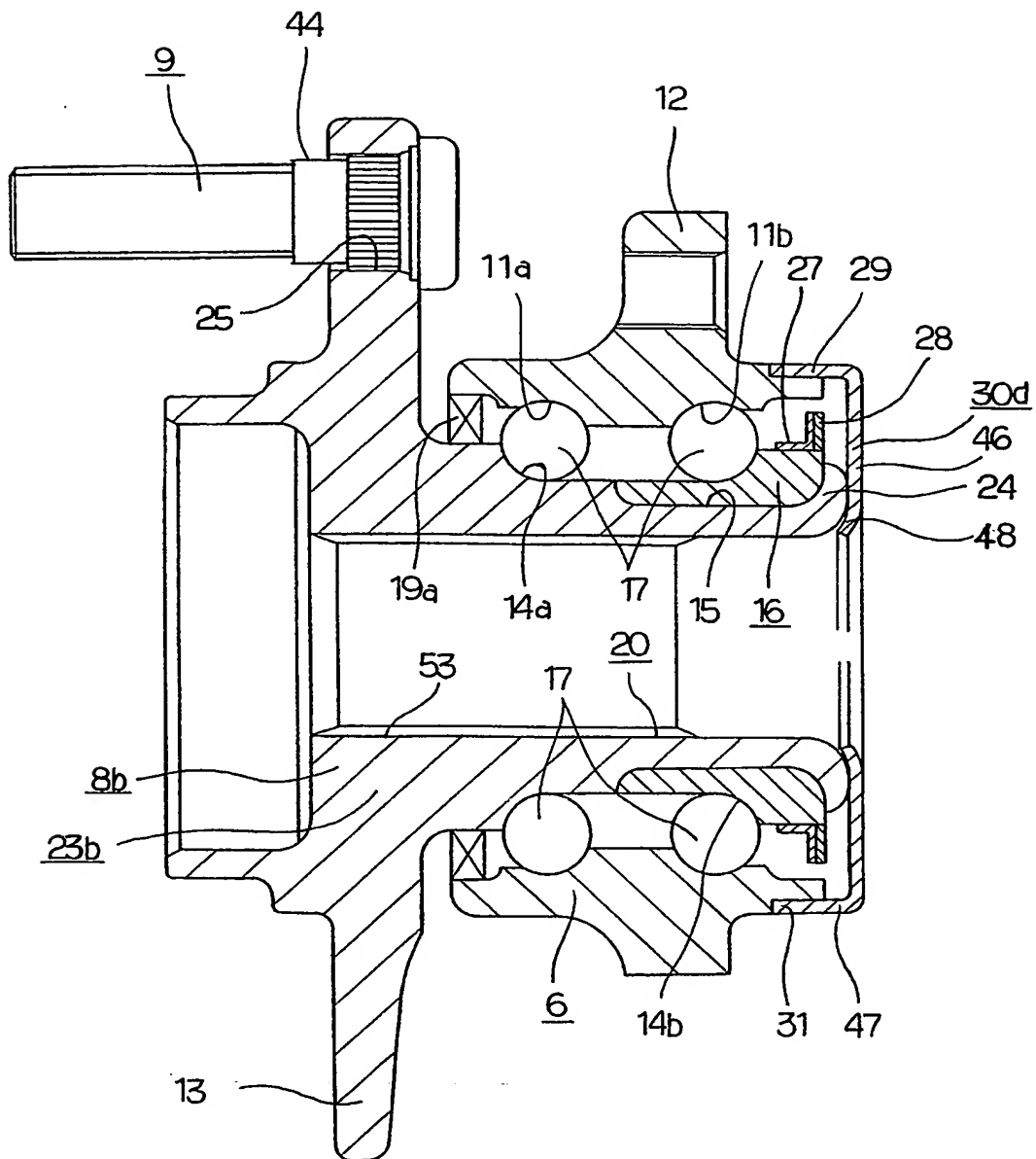
【図 13】



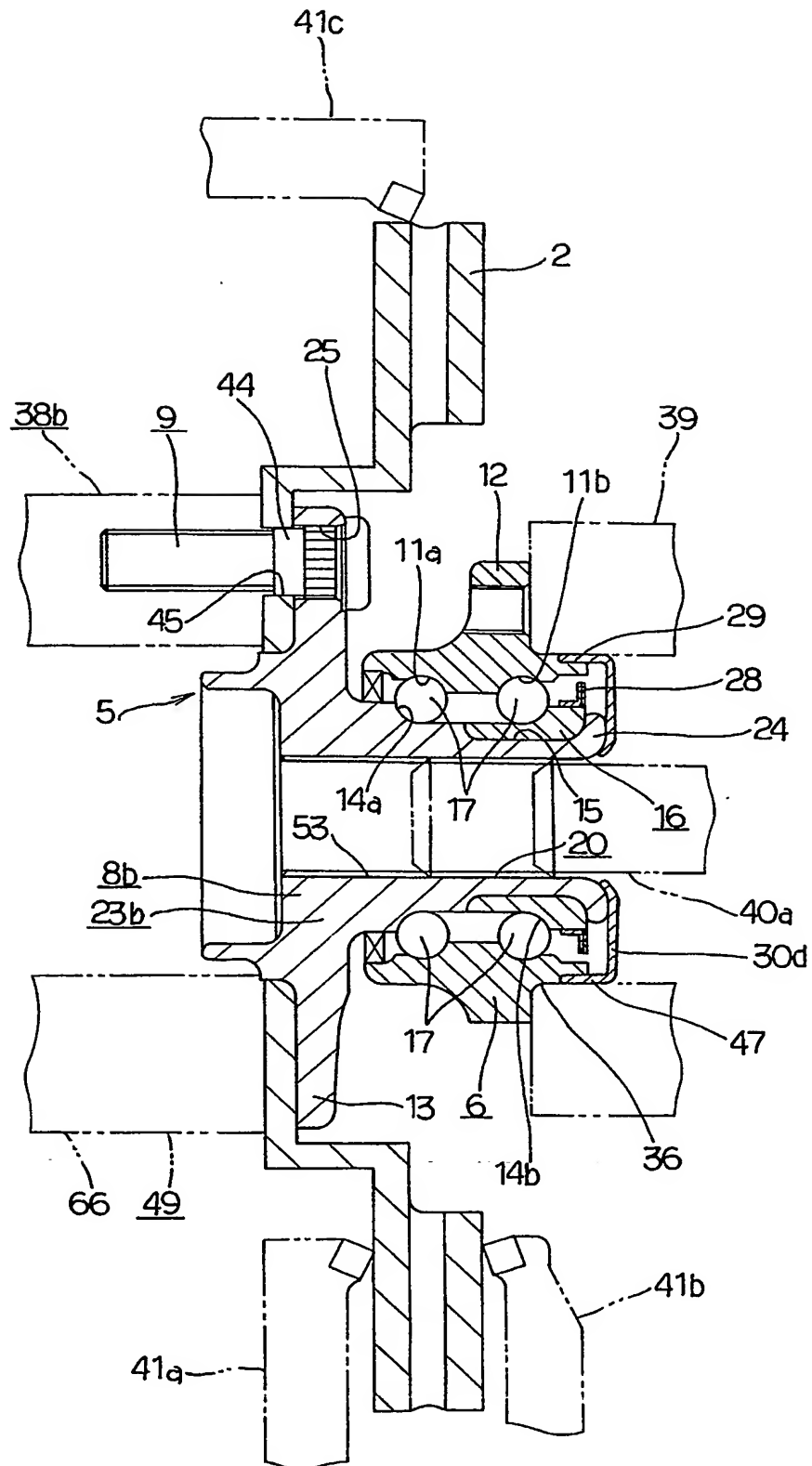
【図 14】



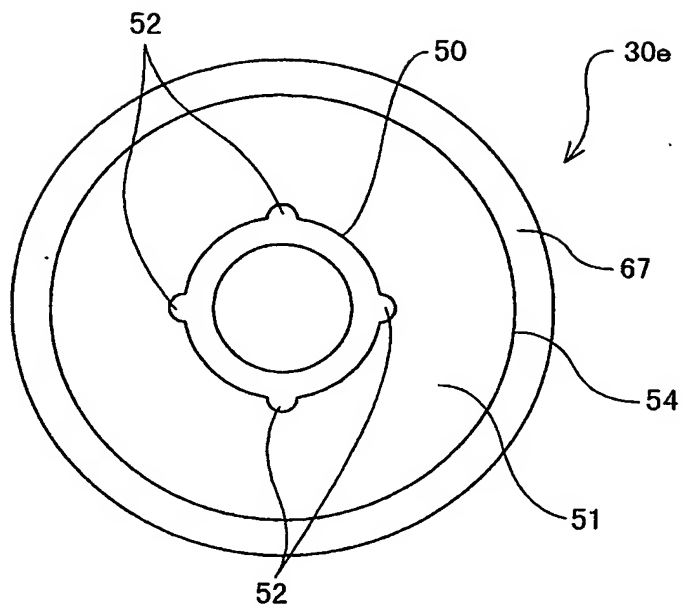
【図 15】



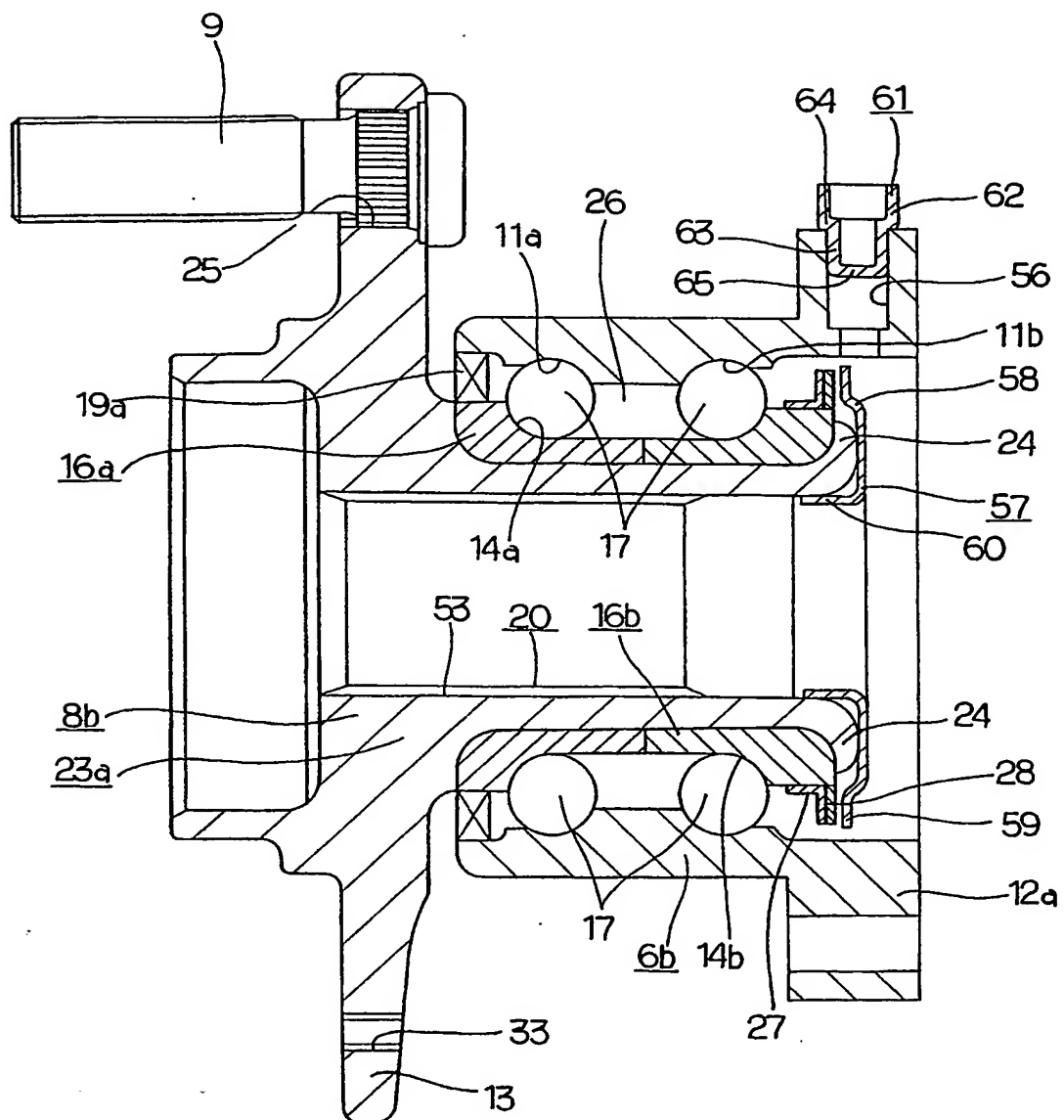
【図 16】



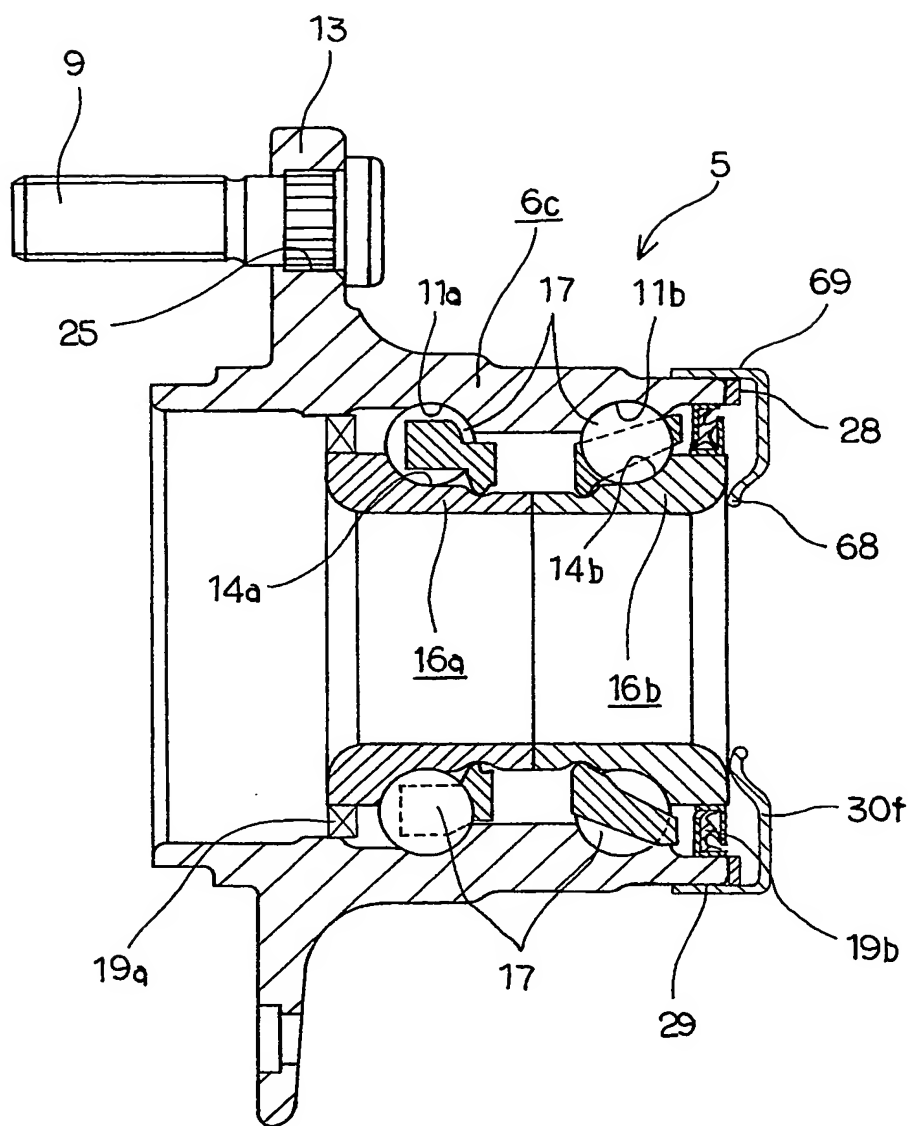
【図 18】



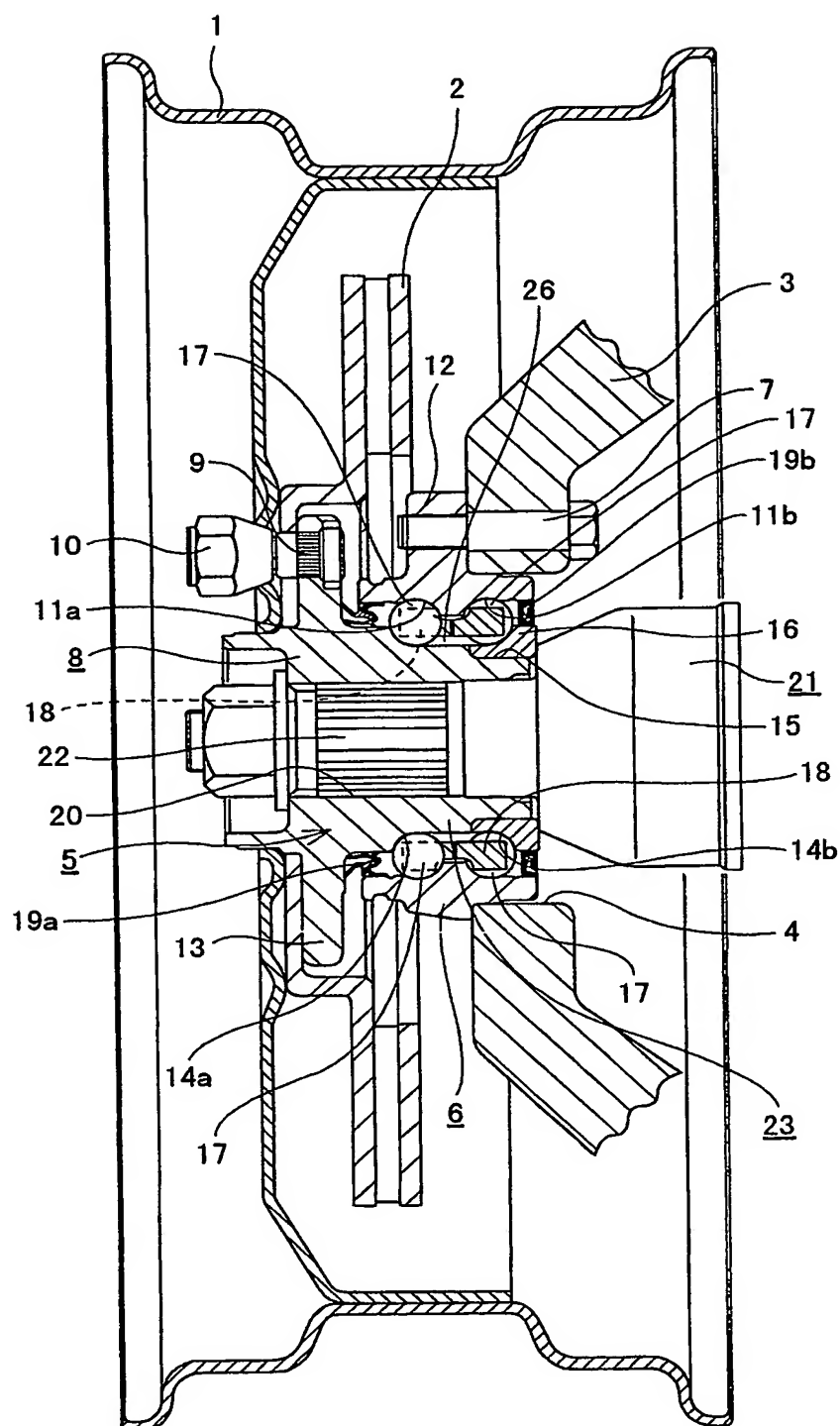
【図 19】



【図 20】



【図 21】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 車輪の回転速度を精度良く検出できると共に、回転側フランジ13に結合したロータの制動用摩擦面の振れを抑えて、制動時に於けるジャダー防止を図れる構造を得る。

【解決手段】 車輪用軸受ユニット5の各構成部材を組み立てると共に、外輪6の内端部にカバー74を固定する。このカバー74に設けた挿入孔84に盲栓96を装着して、エンコーダ72を設置した空間を外部から密封した状態で、車輪用軸受ユニット5を旋削加工装置38に設置する。ハブ8aに設けた係合凹部102に、旋削加工装置38の回転軸40の先端部を係合させる。この回転軸40により上記ハブ8aを上記外輪6に対し回転させつつ、上記回転側フランジ13の外側面に旋削加工を施し、所定の形状及び寸法に加工する。

【選択図】 図4

特願 2002-304934

出願人履歴情報

識別番号

[000004204]

1. 変更年月日

1990年 8月29日

[変更理由]

新規登録

住 所

東京都品川区大崎1丁目6番3号

氏 名

日本精工株式会社